RAPPORTS

DES

MEMBRES DU JURY INTERNATIONAL DES RÉCOMPENSES

SUR

L'EXPOSITION UNIVERSELLE D'ANVERS EN 1885

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE, DE L'INDUSTRIE ET DES TRAVAUX PUBLICS

EXPOSITION UNIVERSELLE D'ANVERS 1885

RAPPORTS

DES

MEMBRES DU JURY INTERNATIONAL DES RÉCOMPENSES

PUBLIÉS

PAR LE COMMISSARIAT GÉNÉRAL DU GOUVERNEMENT

en exécution de l'article 5 de l'arrêté royal du 5 Juin 1885

TOME II

PREMIÈRE SECTION

ENSEIGNEMENT. — ARTS LIBÉRAUX. — MOBILIER ET ACCESSOIRES
TISSUS. — VÊTEMENTS ET ACCESSOIRES

DEUXIÈME ET TROISIÈME GROUPES

MOBILIER ET ACCESSOIRES. — TISSUS. — VÊTEMENTS ET ACCESSOIRES

Classes 12 *à* 38

BRUXELLES
TYPOGRAPHIE ALFRED VROMANT
RUE DE LA CHAPELLE, 3

1886

Digitized by the Internet Archive
in 2016

https://archive.org/details/rapportsdesmembr02belg

PREMIÈRE SECTION

ENSEIGNEMENT. — ARTS LIBÉRAUX. — MOBILIER ET ACCESSOIRES. — TISSUS VÊTEMENTS ET ACCESSOIRES

GROUPE II

MOBILIER ET ACCESSOIRES

JURY DU GROUPE II

AUTRICHE. — M. le chevalier DE LINDHEIM, ALFRED, vice-président de la Commission autrichienne, *président*.

BELGIQUE. — M. BRAQUENIÉ, H., industriel, *vice-président*.

ITALIE. — M. le chevalier BARNABEI, FÉLIX, professeur, membre de l'Académie royale des Lyncœi, à Rome, directeur des Musées du royaume d'Italie, *vice-président*.

FRANCE. — M. DUPONT, EM., industriel, vice-président de l'Union des fabricants, à Paris, *secrétaire*.

Membres :

BELGIQUE. — M. DE SAVOYE, GUSTAVE, ingénieur, à Bruxelles.
M. RENARD, C., professeur à l'Université de Liège.
M. SCHAEFFER, FLORENT, industriel, à Anvers.
M. SEUTIN, E., FILS, industriel, à Bruxelles
M. SNYERS père, industriel, ancien juge consulaire, à Bruxelles.
M. VANDERSTAPPEN, CH., statuaire, à Bruxelles.

FRANCE. — M. Davoust, industriel, membre du jury à l'Exposition d'Amsterdam 1883.

M. Geneste, Eugène, industriel, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883.

M. Guerlain aîné, industriel, ancien président de l'Union des fabricants de Paris, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878.

M. Rodanet, A.-H., constructeur des chronomètres de l'État, président de la Chambre syndicale de l'horlogerie, directeur de l'École d'horlogerie de Paris, membre de la Commission française à l'Exposition d'Anvers.

M. Servant, Georges, ancien industriel, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878 et d'Amsterdam 1883.

M. Williamson, administrateur du mobilier national.

FRANCE (COLONIES). — M. Deville-Cavellin, ancien juge au tribunal de commerce, président honoraire de la Chambre syndicale des tapissiers de Paris.

SUISSE. — M. Philippe, fabricant d'horlogerie, à Genève.

CLASSE 12

MEUBLES A BON MARCHÉ ET MEUBLES DE LUXE. — OBJETS SCULPTÉS

JURY DE LA CLASSE 12

FRANCE. — M. WILLIAMSON, administrateur du mobilier national, *président.*

ALLEMAGNE. — M. le docteur BRINCKMANN, directeur du Musée des arts et de l'industrie, à Hambourg, *vice-président.*

FRANCE (COLONIES). — M. GODIN, architecte-décorateur, *secrétaire.*

BELGIQUE. — M. DE SAVOYE, GUSTAVE, ingénieur, à Bruxelles, *membre rapporteur.*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. PULS, ÉDOUARD, à Berlin.
M. KRAUSS, H., à Lichtenfels, *suppléant.*

AUTRICHE. — M. MICHEL, FRANÇOIS, industriel.

BELGIQUE. — M. BAECKELMANS, FRANS, architecte, à Anvers.
M. DEDIER, ancien industriel, à Bruxelles.
M. JANLET, ÉMILE, architecte, à Bruxelles.
M. FUMIÈRE, LÉON, architecte, à Bruxelles, *suppléant.*
M. MATHYS, FRANÇOIS, ancien industriel, à Bruxelles, *suppléant.*

BOMBAY. — M. M. SIMMONDS, P.-L., à Londres.

CANADA. — M. BERNS, RICHARD, à Anvers.

ÉGYPTE. — M. le colonel DULIER-BEY, à Spa.
M. le capitaine commandant JORDAN, A., à Bruxelles, *suppléant.*

ITALIE. — M. le commandeur BOITO, CAMILLE, professeur d'architecture supérieure, à l'Académie royale des Beaux-Arts, à Milan.

RAPPORT DE M. G. DE SAVOYE

INGÉNIEUR A BRUXELLES

RAPPORT

Le mobilier dans toutes les Expositions, occupe toujours une des places les plus importantes, parce qu'il captive l'attention de tous à divers points de vue. Il est, en effet, impossible de produire le moindre siège, le moindre meuble, ayant quelque valeur, sans le secours du dessin, sans le concours de l'art. Il ne peut entrer dans le cadre de ce rapport de donner l'historique du mobilier ; il suffira, je pense, d'indiquer sommairement la succession des divers styles, et les causes qui amenèrent leurs transformations.

Les menuisiers formèrent une puissante corporation, dont les premiers statuts remontent à l'an 1390.

Plus tard, vers 1780, les ébénistes et les tourneurs en bois furent réunis à la corporation des menuisiers ; l'apprentissage durait six années, et les grades consistaient dans le brevet d'abord, dans la maîtrise ensuite.

Les anciens, comme nous, faisaient usage d'un grand nombre de sièges différents, ils recherchaient tout spécialement les meubles précieux et tenaient à l'élégance des formes ; les Égyptiens, les Grecs et les Romains, nous ont laissé de nombreux documents à cet égard.

Aux XIe, XIIe et XIIIe siècles, les armoires, les coffrets, les bahuts d'une menuiserie peu compliquée, étaient rehaussés soit par des peintures, soit par des ferrures très soignées, et ce n'est qu'au XVIe siècle que le luxe s'introduisit dans la vie civile, et que l'on

rechercha le travail de l'art. La sculpture devient plus fine, plus élégante, et les sujets souvent empruntés à la vie animale, donnent libre cours à la fantaisie la plus complète.

Sous les ducs de Bourgogne, les provinces flamandes devinrent le centre le plus artistique de l'Europe, et les peintres Jean Van Eyck, Memling et autres, imprimèrent aux travaux des sculpteurs, des menuisiers-ébénistes, une nouvelle vie, en leur donnant des dessins, des études d'une grande finesse de sentiment.

Les noms de Louis Van den Broeck, Pierre die State, Henri de Moelenslyer, des Van Duisbourg, Van Bogaerden, Glosenkamp, Guyot, Rasch, etc., etc., sont restés célèbres.

Les travaux de ces sculpteurs ont été rarement surpassés. Vers cette époque, on voit apparaître les chaises à dossiers en cuir gaufré et doré.

C'est au XVe siècle qu'on rencontre ces grands fauteuils (chaises), style gothique ogive en accolade, dont les dossiers sont si merveilleusement travaillés ; ces dressoirs avec bas-reliefs, peints d'un aspect grandiose et d'une grande richesse.

L'Italie, vers la même époque, imagina de multiplier les nuances du bois par des procédés de coloration artificielle, et commença la fabrication des meubles de marqueterie, qui prit de suite une grande extension, et produisit des œuvres d'une beauté remarquable.

Les produits de l'ébénisterie prennent un nouvel essor à l'époque de la Renaissance. Les dressoirs et les sièges du XVIe siècle se font remarquer par une originalité de dessin particulière, tirée de la transformation du style ogival et de l'étude de l'antiquité.

Les époques de François Ier et de Henri II, les styles qui leur sont propres, sont, sans contredit, des plus beaux, et ont produit des splendeurs qui sont et resteront à toujours des chefs-d'œuvre.

La sculpture atteint à cette époque une admirable perfection, sous le triple rapport du mouvement, du sentiment et du fini de l'exécution.

Les premières années du XVIIe siècle voient éclore une nouvelle mode. Le grand caractère de la Renaissance dut céder le pas à

l'emploi des bois précieux, des pierres dures, des agates, des incrustations d'ivoire, d'argent, etc., etc. ; les œuvres magistrales des menuisiers-sculpteurs furent délaissées et remplacées par des meubles très riches d'ornementation, mais d'une conception moins complète sous le point de vue de l'art.

Les Flandres, à cette époque, acquirent une véritable renommée. Des dessinateurs de grand talent, les frères Devriendt, entre autres, produisirent des œuvres restées célèbres, et contribuèrent au développement de la brillante fabrication des meubles nommés « cabinets. » Le centre principal de production de ces meubles auxquels la vogue donna, à juste titre, tant d'éclat, paraît être Anvers, et des noms, illustres dans les arts, ne dédaignèrent pas de prêter leur concours pour former cette belle école flamande, qui domina pendant la première moitié du XVIIe siècle.

La grande époque de Louis XIV, avec son luxe de sculptures, de marqueterie, d'appliques en cuivre de dessins si variés, mais caractérisant bien une époque, apparaît ensuite, style grandiose, convenant aux appartements très vastes, aux salons d'apparat ; ce style, sans perdre de sa richesse, devient plus gracieux sous la Régence et Louis XV, pour arriver lentement aux meubles précieux de l'époque Louis XVI et finir par la décadence du style Empire. Depuis cette époque jusqu'à nos jours, on ne vit apparaître que des meubles dits américains ou anglais, des fauteuils formés de coussins, etc., confortables peut-être, riches en apparence, mais absolument dépourvus de style.

Les fabricants, en Belgique, semblent s'être donnés pour mission de chercher à produire le mobilier à bon marché. Ils ont certes atteint leur but, luttent avec la redoutable Italie ; mais c'est en vain que vous chercherez généralement les beaux contours, le fini de l'exécution, la pureté de style, la correction du dessin, dans l'ensemble de l'exposition belge.

Pour arriver à produire à bas prix, on sacrifie les qualités essentielles qui font le meuble de goût ; il est regrettable de devoir le signaler.

N'y a-t-il pas moyen de faire du meuble à bon marché en lui conservant un style correct? Pas de doute dans l'affirmative à cet égard ; mais pour atteindre ce désideratum, il ne suffit pas d'établir plus ou moins bien un meuble, de le couvrir de sculptures plus ou moins bien faites, sculptures généralement les mêmes, qu'elles soient destinées à un meuble Renaissance, Henri II, Louis XIV ou Louis XVI. Un pareil système détruit tout goût, tout style, toute élégance dans un pays, et l'on se trouve naturellement tributaire de l'étranger du moment que l'on veut se procurer un mobilier de luxe, bien compris, bien étudié.

La Belgique, cependant, a été un des pays les plus florissants à certaines époques par ses productions artistiques; la Renaissance flamande a enfanté des merveilles, les meubles dits Liégeois dont naguère encore on a pu admirer les beaux spécimens à l'Exposition de 1880, sont les preuves que les ouvriers habiles, les artistes ne faisaient pas défaut.

Faut-il que l'unique objectif du bon marché enlève à tout jamais, en Belgique, l'espoir de revoir l'industrie du mobilier reprendre la place brillante qu'elle a jadis occupée ?

Un peu d'initiative, un peu de sollicitude des pouvoirs publics, relèveraient facilement le niveau de l'instruction chez les ouvriers guidés dans leur travail, par des artistes éclairés. Les beaux résultats obtenus pour le travail du fer forgé dans ces dernières années, confirment ce que j'avance.

Les écoles industrielles qui viennent d'être fondées poursuivent ce but et donneront, je le pense, l'impulsion désirable ; le complément serait la création d'écoles professionnelles. En France, les industries qui dérivent de l'art gardent toujours le premier rang. Cette suprématie est due à son travail incessant, au désir des ouvriers, des artistes français d'être les premiers, à un bon goût inné peut-être, mais développé par l'étude de beaux modèles, et aiguillonné par la concurrence d'ouvriers habiles dont le travail généralement bon, souvent remarquable, est le fruit des écoles de dessin, de modelage, de ciselure et de sculpture. Certains styles sont, du reste, propres à la France, tels sont les

Louis XIV, Louis XV, Louis XVI ; ils s'altèrent en quittant ce pays, c'est qu'à une sculpture soignée, à l'étude intelligente des contours, viennent s'ajouter les cuivres d'un modelé charmant pour les Louis XIV et Louis XV et la ciselure si fine, si gracieuse pour le Louis XVI.

C'est une lacune à combler en Belgique, il n'y a pas d'école de ciselure, aussi les cuivres garnissant les meubles sont-ils absolument défectueux. Traversons l'Italie et admirons la facilité inouie avec laquelle les ouvriers sculpteurs de ce pays travaillent le bois. « Ce ne sont que festons, ce ne sont qu'astragales ». on sent que le maniement de l'outil n'est qu'un jeu. les difficultés d'exécution semblent ne pas exister, mais le désir d'arriver au bon marché exerce aussi son influence fâcheuse sur le fini de l'exécution. Cependant l'étude approfondie du dessin se montre même dans les objets de prix le plus minime, et si l'exagération des sculpteurs rend parfois incommode certains meubles très travaillés, on ne peut assez admirer le dessin bien compris et bien étudié de chaises produites à des prix réellement incroyables de bon marché.

La marqueterie fleurit toujours en ce beau pays et nous avons remarqué des meubles en certosina réellement ravissants.

J'avoue que j'aime moins ces espèces de caricatures bien sculptées peut-être, originales, dit-on, qui paraissent jouir de la vogue du moment en Italie. L'art n'a rien à gagner à produire ces grotesques, et le bon goût les regrettera certainement. L'Italie est un pays où l'on travaille beaucoup, en modérant certaine exagération due à la prodigieuse facilité de faire, ce pays obtiendra le premier rang pour les meubles à bas prix, bien dessinés, bien compris.

C'est en Autriche qu'il faut s'arrêter pour y admirer les résultats dûs à une impulsion bien comprise et savamment dirigée vers l'étude du beau dessin correct, sculpture sobre et parfaitement en harmonie avec la destination du meuble qu'elle orne.

L'exposition du mobilier de l'Autriche est certes une des plus belles, des plus complètes, et tous les objets exposés sont dignes d'éloges. Au premier rang, il faut placer le bahut de M. Michel; c'est une œuvre d'art di primo cartello, qui suffit pour établir la

réputation d'une maison et qui servira dans l'avenir de modèle. — Composition, sculpture, incrustations d'argent, tout est de la meilleure facture et du meilleur goût.

L'Allemagne conserve son style particulier, un peu lourd peut-être, mais avec raison, elle s'impressionne des œuvres laissées par Albert Dürer, et dans tous ses travaux on retrouve les détails charmants de cette belle époque si féconde qu'on peut y puiser à pleines mains et produire cependant du nouveau constamment.

Depuis quelques années, la Hollande a organisé des écoles et des musées d'art industriel. Aussi les résultats se sont-ils faits sentir dans les produits de l'industrie artistique de l'ameublement. Ce pays, en conservant son style, a produit des meubles, qui, appropriés aux usages actuels rappellent la brillante époque des Pays-Bas.

L'Égypte donne toujours à son mobilier, le caractère sévère qui lui est inspiré par les modèles antiques qu'elle a sous les yeux. Beaucoup de distinction, de l'originalité et une bonne exécution.

Quant à la Suisse, elle poursuit au moyen de son institut de sculpture une rénovation de son art national, les meubles exposés donnent déjà la mesure des résultats qu'elle peut espérer.

Le jury accorde aux Colonies françaises, un diplôme d'honneur hors cadre pour l'ensemble si remarquable des meubles à incrustations et des objets de céramiques, qui constituent une réunion de curiosités, exposées pour la première fois en Europe. C'est à l'infatigable activité de la Commission française et particulièrement aux efforts de M. A. Grodet, commissaire, qui, avec des ressources modestes, mises à sa disposition, est parvenu à créer cet ensemble si intéressant à tous égards, qu'on doit une des attractions les plus captivantes de l'Exposition d'Anvers.

N'oublions pas de mentionner les meubles ingénieux de la Russie, rappelant les usages du pays, fauteuils avec gants et sonnettes.

MARBRERIE

La marbrerie belge est parfaitement représentée à l'Exposition d'Anvers, elle y occupe une place importante, et ses nombreux

et bons spécimens y ont été remarqués et étudiés tant sous le rapport de l'exécution que sous celui de la diversité et de la beauté de ces marbres : agencement heureux, sculpture soignée, telles sont les qualités qui distinguaient les divers modèles exposés.

La France a aussi fourni un excellent contingent, qui se signale par une grande correction de style et une grande largeur d'exécution.

Rappelons aussi la richesse des marbres de la Tunisie, et les jolis objets qu'elle nous montre.

Serrurerie-poêlerie

La serrurerie belge a fait depuis quelques années de très grands progrès : des coffres-forts de tous systèmes à combinaisons des plus complètes et des plus variées, l'incombustibilité presque certaine, tels sont les principaux mérites qui caractérisent le travail belge.

La France nous donne avec l'exposition de M. Fichet, la limite extrême de la perfection acquise jusqu'à ce jour dans l'art de la serrurerie ; elle excelle du reste depuis longtemps dans ce genre de travail.

Nous ne terminerons pas sans rappeler au souvenir des visiteurs de l'Exposition d'Anvers, les intéressantes vitrines du gouvernement du Canada.

RÉCOMPENSES

DIPLÔMES D'HONNEUR

Les diplômes d'honneur, donnés au nombre de cinq, se répartissent comme suit :

Deux à la Belgique : (a) *A la Société de construction industrielle* pour la supériorité marquante des différents objets qui composent son exposition et pour les perfectionnements apportés par cette société dans les machines-outils.

(b) *A l'école de Saint-Luc* pour les résultats obtenus par un nombre d'artistes travaillant sous une même direction et dans un même but, celui d'arriver à la perfection d'un style déterminé.

Un à la France : A M. *Fichet* pour les ouvrages si remarquables de serrurerie.

Un à l'Autriche : A MM. *Jacob et Joseph Kohn* pour leurs meubles en bois courbé d'une parfaite exécution jointe à une grande variété de modèles.

Un à l'Allemagne : A M. *Hulbe Georg* pour ses cuirs repoussés et ciselés, travail d'art et notamment supérieur.

DIPLÔMES DE MÉDAILLE D'OR

Snyers Rang et Cie (Belgique). — Travail soigné dans son ensemble et ses détails, mobilier Louis XIV.

Toussaint (Belgique). — Foyers et landiers remarquables de style et de facture.

Evrard, Léonce (Belgique). — Marbrerie d'art, sculptures fines et distinguées.

Procureur, Albert (Belgique). — Chaises de style artistement traitées.

Peeters, Pierre (Belgique). — Chaire de vérité, commencement du XIVe siècle, étude consciencieuse, création.

Mareska, Jules (Belgique). — Cheminée en chêne sculpté d'une belle architecture.

Franck, François (Belgique). — Style et exécution bien étudiés, divers ameublements François I et Henri II.

Verlinden, Modeste (Belgique). — Ensemble remarquable.

Denis, Victor (Belgique). — Cheminées sculptées, travail soigné et bien compris.

Devillers et Cie (Belgique). — Cheminées de divers styles, d'une bonne exécution.

Fraigneux, Hubert et Louis (Belgique). — Exposition de nombreux coffres-forts ; luxe de meuble joint au fini de la serrurerie.

Mathys, Ph. et V. — Coffres-forts, appliques en fer forgé, d'un bon goût ; excellent travail.

AUTRICHE

Schmitt, Ludwig. — Correction de style, travail d'ébénisterie irréprochable, grand sentiment dans la sculpture des médaillons.

Irmler, H. — Bureau bien établi, travail supérieur ; maison de premier ordre.

Reschenhofer Ignaz. — Meuble Louis XIV, d'une bonne exécution.

Portois et Fix. — Meubles gracieux et bien fournis.

FRANCE

Viardot G. — Meubles japonais ; fantaisie artistique bien exécutée ; combien nous préférons son meuble Louis XVI, où l'on retrouve le grand art français.

Balny, C. — Exécution soignée ; à mentionner particulièrement, une table ronde Louis XVI.

Berl, A. — Très importante maison, travaillant les meubles en fer. Elle joint à un bon marché exceptionnel (30 cent. du kilog.) un travail des mieux conditionnés.

Bauche, G. et H. — Coffres-forts ; exposition très variée.

Lebon-Leclers. — Cheminées d'une grande correction de style.

ALLEMAGNE

Vogts, Ferd. et Cie. — Maison de premier ordre, de Berlin ; apporte un fini tout particulier à la fabrication de ses meubles.

Distelhorst, J.-L. — Renaissance allemande ; bien entendu, le cabinet d'incrustations, genre Fourdinois, qu'elle expose, est des plus beaux.

Kästner, C. — Coffres-forts d'une grande précision.

ITALIE

Lorati Daniele (*le chevalier*). — Cheminée monumentale, traitée avec ampleur ; grand caractère.

Levera (*Delphino*). — Lit et meuble Renaissance italienne.

Zanetti. Ant. (*le chevalier*). — Cheminée imitant l'ancien, d'une brillante exécution.

HOLLANDE

Jansen, H. et fils. — Grande variété de meubles. Charmant chevalet Louis XV, parfaitement exécuté.

CANADA

Hoodless, J. and Son. — Meuble très fouillé, le fronton laisse à désirer.

DIPLÔMES DE MÉDAILLE D'ARGENT

Parmi les diplômes de médaille d'argent, nous mentionnerons tout particulièrement les bois de placages remarquables comme dimensions et tranchage, de M. *Mougenot*, en France.

Le buffet de M. *Klöpfer*, en Autriche, bien exécuté, qui eût obtenu une médaille d'or, si les incrustations eussent été plus heureuses.

Les jolies chaises à bon marché de MM. *Asnaghi et Sanguineti*, en Italie.

La charmante sculpture de M. *Raddi*, en Italie.

Et la chaire de vérité de MM. *Goyers frères*, à Louvain, envers qui le jury s'est montré un peu sévère, peut-être, ne trouvant pas dans son œuvre une harmonie de style aussi complète et un travail aussi pur que ceux auxquels MM. Goyers frères nous ont habitués.

Diplômes de médaille d'argent

Arens, Arnold.	Belgique.
Asnaghi et frères.	Italie.
Bonet, Edmond, fils ainé.	France.
Boucneau, Léon.	Belgique.
Cadorin, V.	Italie.
Canepa frères.	Italie.
Compagnie des Marbres de Schoëmtou.	Tunisie.
De Coene, L., et Bruniaux.	Belgique.
De Lie, E., et Schenkels, P.	Belgique.
Fraenkel, Simon et fils.	Autriche.
Framji Pestonji Bhamgará.	Bombay.
Gaulio, J.-B.	Italie.
Goyers, Joseph et Alexis, frères.	Belgique.
Groschkus, J.	Allemagne.
Grossmann, aîné.	Autriche.
Harcourt, R.-C., and sons.	Angleterre.
Herman frères, et Carton.	Belgique.
Hoeken, Michel, et Jansen, Gérard.	Belgique.
Hô Van Tai.	Cochinchine (Colonies françaises).
Hinzmann, H.	Allemagne.
Institut de sculpture sur bois, à Brienz.	Suisse.
Igoumnof, M.-N.	Russie.
Klöpfer, Johann.	Autriche.
Lips, J.	Pays-Bas.
Moolchand Bhai Hatising et frères.	Bombay.
Mougenot, L.	France.
Owen Mc Garvey and Son.	Canada.
Pacher, Hans.	Autriche.
Parvis, Joseph.	Égypte.
Quartara, J. (le chevalier).	Italie.
Raddi, J.	Italie.
Rottenstein, Jean-Baptiste.	Belgique.
Sanguineti, F.	Italie.
Scheidl, Aloïs.	Autriche.
Schönthaler, Franz.	Autriche.
Schotel, P.	Pays-Bas.
Semal, Emile.	Belgique.

Toulet, Charles.	Belgique.
Upper Canada Furniture Company.	Canada.
Van Beygaerden, François.	Belgique.
Vanden Elsacker, J.-E.	Belgique.
Van Halle, François.	Belgique.
Van Hout, Séraphin.	Belgique.
Vant Lint, Corneille.	Belgique.
Verbuecken, Henri.	Belgique.
Zech, H. (veuve).	Belgique.
Ziegler et Weber.	Allemagne.

Diplômes de médaille de bronze

Actien Gesellschaft Mechanischer Bautischlerei und Holzgeschäft Bad Oeynhausen.	Allemagne.
Bethmann, frères.	Allemagne.
Bolla, J.	Italie.
Boucneau, François.	Belgique.
Braschi, F.	Italie.
Bronchain frères.	Belgique.
Cattreux, Louis.	Belgique.
Cavacchioli, L. et Nave, J.	Italie.
Cloetens, Pierre.	Belgique.
Davids et Cie.	Allemagne.
Dierckx-Vander Voort, Jacques et François.	Belgique.
Dutrou, P.	France.
Duvillers, L.	Belgique.
Eberle, Jos.	Allemagne.
Foss, A.-P.	Norwège.
Ganpabi bin Govind Shetlé.	Bombay.
Gerrits, Jean-Mathieu.	Belgique.
Giraudon, S.-A.	France.
Harras, B.	Allemagne.
Hendrickx, Philippe.	Belgique.
Joostens, J., et Vermeeren, François.	Belgique.
Leprovost, Pierre.	France.
Mercier, Fleurice.	Belgique.
Merckx, Victor.	Belgique.
Miano, J.	Italie.

Mora frères.	Italie.
Mutsaarts, Victor.	Belgique.
Neutjens-Verlinden, Guillaume.	Belgique.
Noeninckx, J.-H.	Belgique.
Obozinsky, J. et Cie.	Belgique.
Ploschnitznick, Jos.	Allemagne.
Poli, M.	Italie.
Prison centrale de Saïgon.	Cochinchine (Colonies françaises).
Roeyackers, Félix, et Joostens.	Belgique.
Rousseaux, Constant.	Belgique.
Santaya bin Subhaya.	Bombay.
Scheffermeyer, Luc.	Belgique.
Scheuerer I, Ph.	Allemagne.
Sermon, Charles.	Belgique.
Société anonyme de Merbes-le-Château.	Belgique.
Staats, Henri.	Belgique.
Stynen, L.	Belgique.
Taroni, L.	Italie.
Tornavacca, A.	Italie.
Toso, F.	Italie.
Traanboer, E.-G.	Pays-Bas.
Van Inthoudt-Hûnghe, François.	Belgique.
Van Thielen-Poelmans, Mathieu.	Belgique.
Wells and Sons.	Angleterre.
White, John.	Canada.
Wittkowsky, C.	Allemagne.
Wouters, Philippe.	Belgique.
Zens, Mathias.	Belgique.

Diplômes de mention honorable

Administration pénitentiaire. Nouvelle-Calédonie (Colonies françaises).	
Ali-Chellègue.	Tunisie.
Bauer, A.	Italie.
Blondiau, Victor.	Belgique.
Brauburger, J.	Belgique.
Candiani, N. (docteur).	Italie.

Commission d'enquête et d'encouragement de l'industrie domestique.	Russie.
Corbetta, Ch.	Italie.
Doellstädt et Richter.	Allemagne.
Ehrhardi, Jos.	Allemagne.
Ferrari, P.	Italie.
Flaibani, A.	Italie.
Gale, G., et fils.	Canada.
Geeraerts, frères.	Belgique.
Grégoire, Pierre.	Belgique.
Gustalla, A.	Italie.
Guyaux, frères.	Belgique.
Hellmann, L.	Allemagne.
Hénaut,	France.
Hoan Cao Kac.	Tonkin (Colonies françaises).
Hugenfeld, Anton.	Suisse.
Jamsetji Nowroji.	Bombay.
Jamsetji Shapurji.	Bombay.
Lauwens, Arthur.	Belgique.
Masson-Leblois.	Belgique.
Menkel, Fr. et Cie.	Allemagne.
Milanaccio, F.	Italie.
Moti Kuber.	Bombay.
Motteux, Robert.	Belgique.
New-Brunswick Railway Company.	Canada.
Opderbecke et Neese.	Allemagne.
Paupardin.	Nouvelle-Calédonie (Colonies françaises).
Perrenoud, L.	France.
Pette, Léon, et Bockstael, J.-L. et Cie.	Belgique.
Pizzati, G.	Italie.
Poletto, N.	Italie.
Polspoel, Gustave.	Belgique.
Purshotam Klushal Dhalgar.	Bombay.
Reichel et Heinze.	Allemagne.
Reichel, Pierre.	Russie.
Rigoni, J.	Monaco.
Rocher, J.-B.	Belgique.
Rossi, J. et fils.	Italie.
Rousseaux-Dewit et Cie.	Belgique.

Rovere, André et fils.	Italie.
Smulders, Alph.	Belgique.
Sorabji Jamasji Billimoria.	Bombay.
Teugels-Schippers, E.	Belgique.
Tran tu Ca.	Cochinchine (Colonies françaises).
Vanderschueren, Egide.	Belgique.
Van Deuren-Guns, F.	Belgique.
Van Erkel, B.-W.-G.	Pays-Bas.
Van Hoof, Joh.	Pays-Bas.
Vanroy, Henri, et Cie.	Belgique.
Voillereau fils.	France.
Weyns, Jules.	Belgique.
Wright, G., et Co.	Angleterre.

CLASSE 13

OUVRAGES DU TAPISSIER ET DU DÉCORATEUR

JURY DE LA CLASSE 13

BELGIQUE. — M. Braquenié, H., industriel, à Malines, *président.*

BOMBAY. — M. Simmonds, P.-L. à Londres, *vice-président.*

ALLEMAGNE. — M. le directeur Behr, à Mayence, *secrétaire.*

FRANCE (COLONIES). — M. Deville-Cavellin, ancien juge au tribunal de commerce, président honoraire de la Chambre syndicale des tapissiers de Paris, *membre rapporteur.*

Membres :

BELGIQUE. — M. Houtstont, G., ornemaniste, à Bruxelles.

M. le comte de Marnix, Ferdinand, à Bruxelles, *suppléant.*

FRANCE. — M. Soubrier, Louis, juge suppléant au tribunal de commerce de la Seine, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *suppléant.*

FRANCE (COLONIES). — M. Maréchal, conducteur principal des bâtiments civils de Cochinchine, *suppléant.*

ITALIE. — M. le chevalier Becucci, Joseph, à Bruxelles.

RAPPORT DE M. DEVILLE-CAVELLIN

ANCIEN JUGE AU TRIBUNAL DE COMMERCE, PRÉSIDENT HONORAIRE DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES TAPISSIERS DE PARIS

RAPPORT

La classe 13 comprend les produits spéciaux à la décoration de l'ameublement. On y trouve, à côté de l'ensemble de l'ameublement civil :

Les produits de l'ensemble de l'ameublement religieux ;

Les ornements en carton-pierre ou en composition ;

Les cadres de glace, la dorure ;

Les panneaux de peinture décorative ;

Les imitations de tapisserie ;

Les mosaïques ;

Les statues et bustes en marbre, en albâtre, tous produits qui nécessitent de la part de l'exécutant ce qui personnifie l'artiste industriel.

La variété de ces compositions a fait diviser, par le jury, cette classe en plusieurs subdivisions, désignées ci-après :

A. — TAPISSIER DÉCORATEUR

La France, dont la réputation est acquise en cette industrie depuis de longues années, n'est pas représentée par des tapissiers décorateurs. Cette absence à des concours qui entraînent à de grands frais est due, plus au peu de facilité de vente des produits, qui, la plupart en étoffes riches, ont à subir les intempéries de

séjour dans une Exposition, qu'à la crise commerciale qu'elle a eue à traverser et dont elle se relève peu à peu.

Le ministère de la marine et des colonies françaises a seul répondu à l'appel de la ville d'Anvers, en exposant, d'une façon remarquable d'ensemble, dans le pavillon dit du Cambodge, les produits de ses colonies, qui, à tous égards, prouvent de l'intérêt commercial qu'il y aurait à en tirer pour les décorations dans l'ameublement des nations européennes.

L'Angleterre qui, la première, a convié toutes les nations à ces concours internationaux et si utiles, n'a rien produit pour la classe 13 à l'Exposition de la ville d'Anvers.

La Belgique a peu de produits dits du tapissier décorateur ; toutefois, la ville d'Anvers a tenu à honneur d'être représentée par un ameublement d'appartement exécuté en collectivité. Ces divers spécimens de décoration témoignent des efforts et des progrès continuels de la nation belge.

L'Autriche a présenté un magnifique salon dit du « Prince Rodolphe », qui prouve de la valeur artistique et continue de ses productions mobilières et décoratives.

B. — STATUES, PEINTURE POLYCHROME

La Belgique, la France, la Hollande ont envoyé de véritables modèles en ce genre de travail.

La décoration de l'école de Saint-Luc, de Gand, les statues et peintures polychromes de Verrebout, de Paris, de Rigidiotti, d'Anvers, de van der Geld, de Hollande, sont de magnifiques spécimens de cette industrie.

C. — AUTELS

L'autel en marbre blanc de Verlinden, d'Anvers, est magnifique d'ensemble, parfait de dessin et d'exécution ; d'autres autels attirent aussi les regards et méritent l'approbation.

D. — IMITATION DE TAPISSERIES, PEINTURE DÉCORATIVE

Les Lanneau, de Schaerbeek, Verbuecken et De la Montagne, d'Anvers, Cardon, de Bruxelles, ont mérité les premières récompenses dans cette partie de la classe 13, bien plutôt artistique qu'industrielle.

Il est à noter que, dans cette catégorie, les uns ont produit des copies de tapisseries anciennes, d'une façon parfaite comme procédé et comme effet imitatif, tandis que les autres ont réalisé de véritables compositions, peintes sur toile ou sur cuir, qui sont très réussies comme effet décoratif.

Il est à souhaiter, toutefois, pour les ornementations d'appartements, de voir les uns et les autres ne pas borner leurs talents à des reproductions des XVe et XVIe siècles, et entrer franchement, soit dans les reproductions plus modernes du XVIIIe siècle, soit dans des compositions qui sortiront l'art décoratif de cet engouement pour les tons sombres ou fanés, dont on a trop abusé depuis plusieurs années.

Rester stationnaire dans les arts, comme dans l'industrie, c'est ne pas participer à la loi du progrès.

E. — CADRES, MOULURES, DORURE, CARTON-PIERRE

Les cadres et moulures, en imitation de bois ou dorés par divers procédés, sont généralement bien dessinés, bien profilés, bien réparés. La Belgique, l'Allemagne ont fait preuve de goût et d'application intelligente de leurs produits en carton-pierre ou en composition, si nécessaires à la décoration des appartements.

F. — BRODERIES DÉCORATIVES

Les broderies décoratives sont peu nombreuses à l'Exposition d'Anvers. M. Grossé, de Bruges, a présenté de parfaits spécimens de ce travail comme dessin et comme exécution.

BELGIQUE

Franck, François, à Anvers, comme tapissier du salon dit de la ville d'Anvers.

Snyers-Rang, à Bruxelles, ensemble de portières tentures.

Van Halle, François, à Anvers.

Italie. — Levera, Delphin, à Turin.

Japon. — Rottman Strome et Cie, à Yokohama

Diplômes de médaille de bronze

BELGIQUE

Aberlé, Julie, à Bruxelles, rideaux et sièges établis à bon marché.

Procureur, Albert, à Bruxelles, salon, sièges, croisée d'angle.

Geers, Isidore, à Anvers.

Canada. — Owen Mc Garvay et fils, à Montréal, canapé se transformant en un lit pour deux personnes, très bien compris et très bien établi.

Italie. — Sironi, Paolo, à Milan, sièges divers, reproductions, imitation d'un coffret ancien.

B. — PEINTURES POLYCHROMES, STATUES, CHEMINS DE CROIX, ETC.

Diplômes d'honneur

Belgique. — *École de Saint-Luc*, à Gand (en collectivité). La plupart des produits exposés sont de véritables modèles exécutés par des anciens élèves, qui, par reconnaissance, ont apporté leurs produits pour servir d'exemples aux élèves de l'école, dans laquelle ils ont été eux-mêmes instruits.

France. — Auguste Verrebout, à Paris, autel en marbre, pierre, carton-pierre de bonne exécution, statues polychromes, très bien faites et très bien peintes.

Diplôme de médaille d'or

Belgique. — Rigidiotti, à Anvers, statues religieuses, bonne exécution, bonne peinture polychrome.

Diplômes de médaille d'argent

BELGIQUE

Pickery, à Bruges, statues religieuses, peinture polychrome.

Vander Linden, à Anvers, figures décoratives, ornementation du salon d'Anvers.

Luxembourg. — Thibeau, à Luxembourg, statues, peintures polychromes.

Hollande. — Van der Geld, à Bois-le-Duc, très beau chemin de croix, très belle peinture polychrome.

Diplômes de médaille de bronze

BELGIQUE

Vloebergs, Félix, à Anvers, calvaire en buis sculpté.

Dupon, Henri, à Anvers, calvaire en buis sculpté.

Decam, Paul, à Bruxelles, statuettes durcies métallisées.

Dupont, Jean, à Anvers, statuettes peintes.

Diplômes de mention honorable

BELGIQUE

Van Emelen, à Louvain, statues religieuses, plâtre, blocs, marbre, peinture polychrome.

Zens, Mathias, à Gand, statues religieuses, peinture polychrome.

C. — AUTELS

Diplôme de médaille d'or

Belgique. — Verlinden, Modeste, à Anvers, autel en marbre blanc avec garnitures de bronzes, parfait de dessin, d'ensemble et d'exécution.

BELGIQUE

Franck, François, à Anvers, comme tapissier du salon dit de la ville d'Anvers.

Snyers-Rang, à Bruxelles, ensemble de portières tentures.

Van Halle, François, à Anvers.

Italie. — Levera, Delphin, à Turin.

Japon. — Rottman Strome et Cie, à Yokohama

Diplômes de médaille de bronze

BELGIQUE

Aberlé, Julie, à Bruxelles, rideaux et sièges établis à bon marché.

Procureur, Albert, à Bruxelles, salon, sièges, croisée d'angle.

Geers, Isidore, à Anvers.

Canada. — Owen Mc Garvay et fils, à Montréal, canapé se transformant en un lit pour deux personnes, très bien compris et très bien établi.

Italie. — Sironi, Paolo, à Milan, sièges divers, reproductions, imitation d'un coffret ancien.

B. — PEINTURES POLYCHROMES, STATUES, CHEMINS DE CROIX, ETC.

Diplômes d'honneur

Belgique. — *École de Saint-Luc*, à Gand (en collectivité). La plupart des produits exposés sont de véritables modèles exécutés par des anciens élèves, qui, par reconnaissance, ont apporté leurs produits pour servir d'exemples aux élèves de l'école, dans laquelle ils ont été eux-mêmes instruits.

France. — Auguste Verrebout, à Paris, autel en marbre, pierre, carton-pierre de bonne exécution, statues polychromes, très bien faites et très bien peintes.

Diplôme de médaille d'or

Belgique. — Rigidiotti, à Anvers, statues religieuses, bonne exécution, bonne peinture polychrome.

Diplômes de médaille d'argent

BELGIQUE

Pickery, à Bruges, statues religieuses, peinture polychrome.

Vander Linden, à Anvers, figures décoratives, ornementation du salon d'Anvers.

Luxembourg. — Thibeau, à Luxembourg, statues, peintures polychromes.

Hollande. — Van der Geld, à Bois-le-Duc, très beau chemin de croix, très belle peinture polychrome.

Diplômes de médaille de bronze

BELGIQUE

Vloebergs, Félix, à Anvers, calvaire en buis sculpté.

Dupon, Henri, à Anvers, calvaire en buis sculpté.

Decam, Paul, à Bruxelles, statuettes durcies métallisées.

Dupont, Jean, à Anvers, statuettes peintes.

Diplômes de mention honorable

BELGIQUE

Van Emelen, à Louvain, statues religieuses, plâtre, blocs, marbre, peinture polychrome.

Zens, Mathias, à Gand, statues religieuses, peinture polychrome.

C. — AUTELS

Diplôme de médaille d'or

Belgique. — Verlinden, Modeste, à Anvers, autel en marbre blanc avec garnitures de bronzes, parfait de dessin, d'ensemble et d'exécution.

D. — IMITATION DE TAPISSERIES, PEINTURE DÉCORATIVE

Diplômes de médaille d'or

BELGIQUE

Lanneau, Guillaume-Albert, à Schaerbeek, panneaux décoratifs, bonne composition, bonne exécution.

Verbuecken, à Anvers, artiste décorateur, fait partie de la collectivité d'Anvers.

Cardon, Charles-Léon, à Bruxelles, maquette de ses peintures de la Salle des mariages, à l'hôtel de ville de Bruxelles.

De la Montagne, à Anvers, imitation de tapisseries genre Teniers, bonne exécution, bon ensemble de tons.

Diplômes de médaille d'argent

BELGIQUE

Cluytens-Suetens, à Malines, imitation de bois et marbres.

Lefèvre, Jules, à Gand, imitation de tapisseries, d'après Teniers.

Pont, Charles, à Anvers, imitation de tapisseries, genre Teniers.

FRANCE. — Aubrun, Pierre, à Paris, bonne imitation de bois et marbres.

ITALIE. — Morgari, Rodolfo, à Turin, imitation de tapisserie en composition, pour panneau décoratif.

Diplômes de médaille de bronze

ANGLETERRE. — H. Mase, à Londres, une table et peintures décoratives encadrées.

BELGIQUE

De Naeyer, Charles, à Bruxelles, peinture d'éventails.

Van Rooten, François, à Bruxelles, imitation de tapisseries anciennes.

Lebrun, Paul, à Gand, peinture décorative sur toile.

Van der Velden, François, à Anvers, imitation de bois et marbres.

Van Sluys, à Anvers, bonne peinture décorative, en dehors des procédés d'imitation, de tapisseries pour tenture d'ameublement.

Hollande. — De Lange, à Amsterdam, imitation de marbres.

Italie. — Biasin, Francesco, Venise, vue de Venise sur papier, pour décoration intérieure.

Diplômes de mention honorable

Belgique. — Lecosty, à Anvers, copie de tapisserie, genre Boucher.

Hollande. — Van der Burgh, à Arnhem, imitation de marbres peints sur toile.

Italie. — Romagnoni, Giovanna, à Turin.

E. — CADRES, MOULURES, ORNEMENTS

Diplômes de médaille d'or

Belgique. — Laudeick frères, à Bruxelles, cadres, moulures bien profilées, bien réparées.

Italie. — Valdinoci, Ferdinando, à Florence, bois doré sculpté pour cadres et jardinières.

Diplômes de médaille d'argent

Belgique. — Herman, Aimable, à Bruxelles, moulures en bois et carton-pierre, bonne exécution, bon détail.

Allemagne. — Vogts et Winzmann, à Berlin, cadres de glace bonne exécution.

G.-J. Ferrnholz à Wesseling (Cologne), moulures dorées et noir et or.

Aug. Werkmeister, Jun., à Berlin, moulures, imitation bois et dorés, bonne fabrication.

Belgique. — Suy, Edouard, à Gand, feuilles à placage, moulures droites et contournées.

Kerckx, Jean, à Anvers, carton-pierre fait partie de la collectivité du Salon d'Anvers.

Janssens, Jacques, à Anvers, motif en carton-pierre.

Cloetens, Pierre, à Bruxelles, consoles, cadres, porte, moulures.

Maris et Cie, à Gand, moulures en bois découpé et profilé.

France. — Ragareux, Eugène, à Paris, cadres pour photographes, miniatures, fantaisie, velours, cuirs, etc.

Odiaux, Félix, à Saint-Quentin, moulures dorées.

Italie. — Zoppino, Roch, à Sostegno (Novara), porte décorée en carton-pierre, peinture, imitation de bois et marbres, etc,

Manzoni, Oreste, à Milan, cadres, lampadaires, jardinières en bois doré (Exportation).

Duse, Angelo, à Milan, cadres en bois sculpté.

Diplômes de médaille de bronze

BELGIQUE

Braun et Cie, à Gand, baguettes dorées, et dorure chimique.

Belot, L.-E., fils, à Bruxelles, cadres moulures.

Janssens-Vanderstucken, Désiré, à Anvers, cadres, moulures dorées.

Hollande.—Van Driest et Co, à Arnhem, moulures en bois doré.

Italie. — Musumeci Seminara, Giuseppe, à Catane, baguettes moulures.

F. — BRODERIES, PASSEMENTERIES DÉCORATIVES

BELGIQUE

Diplôme de médaille d'or

Grossé, Louis, à Bruges, broderies en soie, or et perles très artistiques.

Diplôme de médaille d'argent

Noguès-Richard, à Bruxelles.

Diplôme de mention honorable

Bertels, à Anvers, fantaisies, bannières brodées.

G. — MOSAIQUE DE FLORENCE ET DE ROME

ITALIE

Diplôme de médaille d'or

Bazzanti, Pietri, à Florence, statues en marbre, marqueterie de marbre, dite mosaïque de Florence.

Diplômes de médaille d'argent

Pozzoli, Pietro, à Rome, mosaïque et marqueterie de marbre.
Montelatici, Joseph, à Florence, idem.
Cappelli, Major, à Florence, idem.
Scappini, Giovanni, à Florence, idem.

Diplômes de médaille de bronze

Fabbi, Giuseppe, à Rome, mosaïque de Rome et mosaïque de Florence.
Gorini, Raffaello, à Florence, mosaïque de table.
Ugolini, Giovanni, à Florence, mosaïque marqueterie, bijouterie.
Montelatici, Angelo, à Florence, mosaïque et marqueterie de marbre.

Diplômes de mention honorable

Berchielli, Louis, à Florence, mosaïque, marqueterie, bijouterie
Novelli, Louis, à Florence, mosaïque, marqueterie.
Falcini, Andrea, à Florence, mosaïque bijouterie.

H. — BUSTES, STATUES EN MARBRE, EN ALBATRE OU IMITATIONS

Diplôme de médaille d'argent

Italie. — Frilli, Antonio, à Florence, bustes, statues art industriel et décoratif.

Diplômes de médaille de bronze

ITALIE

Tradico fratelli, à Milan, cadres, bustes, consoles moulés au galvano.

Lapini fratelli, à Florence, bustes, statues en marbre.

I. — DIVERS

Diplôme de médaille d'argent

FRANCE. — Prud'homme, Henri, à Paris, ornements en bois et en métal à l'usage spécial des tapissiers.

Diplômes de médaille de bronze

HOLLANDE.— Veltman en Zoon, manufacture royale, à Amsterdam, couvrepieds piqués en ouate à la mécanique.

ITALIE. — Penasso, Luigi, à Turin, stores en bois très larges, rayés et quadrillés de fil.

DANEMARK. — Andersen, Ferd., à Copenhague, couvertures, couvrepieds, édredons en plumes d'oiseaux.

NORWÈGE. — Johnson, K.-E., à Christiania.

FRANCE. — Matrat, L., à Paris, christs en métal, en composition, montés sur bénitiers, sur pieds, sur croix.

Diplômes de mention honorable.

ALLEMAGNE

Metz, J.-H., à Cassel, bannières, drapeaux.

Lesser, Paul, à Berlin, stores peints et imprimés, de bonne exécution et à bon marché.

K. — COLONIES

Diplôme d'honneur à l'unanimité

France. — Ministère de la marine et des colonies, pavillon, ensemble de décoration et de produits (collectivité).

Diplôme de médaille d'or à l'unanimité

France. — Administration du ministère de la marine et des colonies (Cochinchine, service local B), pavillon intérieur et extérieur très bien approprié aux produits exposés ; ce pavillon a été construit et classé sous la direction de M. Maréchal, architecte.

Diplômes de médaille de bronze

Cambodge. — Une urne cinéraire en bois sculpté et doré.

Tonkin. — Bourgoin Meiffre, à Hanoï, croix et cadres, panneaux incrustés.

Réunion. — Mlle Vasseur, Mélanie, à Saint-Denis, tapis créole dit mendiant.

Cochinchine-Cambodge. — Lé van Hué, arrondissement de Saïgon, pièces de bois sculpté et doré pour l'ornementation.

CLASSE 14

—

CRISTAUX, VERRERIES ET VITRAUX

JURY DE LA CLASSE 14

AUTRICHE. — M. le chevalier DE LINDHEIM, ALFRED, vice-président de la Commission autrichienne, *président*.

BELGIQUE. — M. CAPRONNIER, J.-B., peintre sur verre, à Bruxelles, *vice-président*.

ITALIE. — M. le chevalier MICHELA, MARIO, avocat, à Turin, *secrétaire*.

BELGIQUE. — M. SEUTIN, E., fils, industriel, à Bruxelles, *membre rapporteur*.

Membres :

ALLEMAGNE. — M. FRIEDLÆNDER, conseiller de commerce, à Berlin.

M. le docteur SCHUMACHER, W., à Poppelsdorf-Bonn, *suppléant*.

AUTRICHE. — M. REICH, industriel.

BELGIQUE. — M. FOURCAULT, président de l'Association des maîtres de verreries, à Charleroi.

M. GORET, L., professeur à l'Université de Liège.

FRANCE. — M. DUBOIS, président honoraire du Comité central des Chambres syndicales et de la Chambre syndicale des cristaux et de la verrerie.

PAYS-BAS. — M. BOUVY, J.-J.-B.-J., à Dordrecht.

RAPPORT DE M. EM. SEUTIN

INDUSTRIEL A BRUXELLES

RAPPORT

Liste des exposants qui, par application de l'art. 12 du règlement général du jury des récompenses, sont mis hors concours, leurs représentants étant membres du jury :

L'agence générale de vente des Glaceries belges (Sainte-Marie d'Oignies, Floreffe, Roux, Courcelles, Auvelais),

M. Em. Seutin fils, membre du jury.

M. J.-J.-B.-J. Bouvy, de Dordrecht, M. J.-B Bouvy, membre du jury.

M. J.-B. Capronnier, membre du jury.

M. Fourcault-Frison, M. Fourcault, membre du jury.

A la demande des membres du jury, il a été décidé qu'il serait mentionné au rapport que, n'était l'exclusion réglementaire du concours, les quatre firmes ci-dessus auraient eu droit à la plus haute distinction.

Les différents produits exposés à Anvers en 1885, par les industries qui ont été rassemblées dans la classe 14, tiennent tous dans un seul mot :

Le verre

Ce petit mot a, dans l'industrie en général et dans l'industrie belge en particulier, une haute importance. Le verre doit cette grande situation à la multiplicité de ses applications, à son incontestable utilité, aux services de tous genres qu'il rend à toutes les classes de la société indifféremment.

Il n'est pas de matière qui, plus que le verre ait réussi à faire

l'humanité tout entière aussi tributaire de ses services journaliers.

Tous nous souffririons, si les transformations du verre venaient à manquer tout à coup.

Le verre. dans ses applications, est du domaine des besoins journaliers, il a en plus su conquérir une place indiscutée dans l'industrie, dans les arts, dans les sciences.

L'artiste comme le constructeur peuvent donner un libre cours à leur fantaisie, ils trouveront le verre à leur service depuis les minuscules morceaux qui prêtent leur jeu à la composition des mosaïques teintées aux couleurs variées du verre, jusqu'aux glaces et aux miroirs dont les dimensions et les épaisseurs n'ont aujourd'hui presque plus d'autres limites que la volonté des producteurs.

Le médecin et l'astronome ont à leur disposition les lentilles. Ces lentilles qui font des quasi géants, des infiniment petits dont l'étude a une si grande importance, les lentilles qui permettent l'observation des astres à des distances presque incommensurables.

La physique et la chimie sont aussi tributaires du verre. Combien de démonstrations attendraient encore leur heure sans les observations microscopiques.

Le verre se transforme en une infinité de produits divers de la cristallerie, qui trouvent un emploi courant dans les besoins les plus usuels, comme un emploi apprécié dans les manifestations du luxe le plus raffiné.

Le verre par étamage ou par argenture devient le miroir, photographe consciencieux, incorruptible reproducteur, inaccessible aux tricheries de la retouche.

Enfin certaines industries sont encombrées de leurs résidus accumulés en quantités considérables. Il est permis d'espérer que ces résidus vitrifiés seront un jour employés utilement.

L'histoire du verre a été faite souvent par des écrivains autorisés. Il serait trop long et superflu de la refaire ici.

Si le rappel des qualités générales du verre tente quelque lec-

teur, il trouvera nombre de livres spéciaux dont quelques-uns sont écrits avec humour et en dehors des considérations purement scientifiques.

L'histoire, d'une compagnie fondée par Colbert, de M. Augustin Cochin, membre de l'Institut de France et administrateur de la Compagnie de Saint-Gobain, Chauny et Zirey, est à la fois une histoire intéressante et du verre et de la puissante Compagnie de Saint-Gobain.

L'Allemagne, l'Autriche, la Belgique, la France, l'Italie, les Pays-Bas, la Russie et la Serbie, ont envoyé à l'Exposition universelle d'Anvers des produits rassemblés dans la classe 14 du groupe II.

Cent douze producteurs des divers pays ont participé à cette importante manifestation de l'activité humaine provoquée par la Belgique.

Ces participations se répartissent comme suit :

Allemagne	9
Autriche	10
Belgique	64
France	16
Italie	10
Pays-Bas	1
Russie	1
Serbie	1
Total.	112

Le jury de la classe 14 a apprécié les produits exposés en considérant chaque producteur isolément d'abord, par comparaison entre les producteurs d'un même pays ensuite, enfin par comparaison entre les exposants de la classe.

Le jury a eu la satisfaction de pouvoir consacrer par une distinction supérieure à celles obtenues avant, des progrès constatés; de confirmer les décisions des jurys d'expositions antérieures et de signaler, par une distinction, de nouveaux venus qui méritaient un encouragement.

Il a été accordé par le jury de la classe 14, d'accord avec le jury du groupe II :

	5	diplômes d'honneur.
	15	» de médaille d'or.
	20	» de médaille d'argent.
	11	» de médaille de bronze.
	20	» de mention honorable.
Total.	71	

Cinq exposants ont été mis hors concours, quatre par application de l'article 12 du règlement du jury, un par sa volonté et suivant son habitude.

Les distinctions accordées se répartissent comme suit entre les différents pays exposants :

	Diplômes				
	D'HONNEUR	de médaille d'or	de médaille d'argent	de médaille de bronze	de mention honorable
8 pour l'Allemagne . .	1	2	2	2	2
6 » l'Autriche . . .	—	1	3	1	1
35 » la Belgique . .	2	6	9	5	13
14 » la France. . . .	2	4	2	2	3
8 » l'Italie	—	2	4	1	1
71	5	15	20	11	20

Les cinq diplômes d'honneur ont été attribués :

Société des verriers de la coupe, de M. Joseph Bivort, successeur de MM. Bennert et Bivort, à Jumet (Belgique) ;

MM. Georges et Amédée Macs frères, à Clichy (Paris) ;

MM. A. Pelletier et fils, à Saint-Just-sur-Loire, et boulevard Saint-Germain, 176, à Paris ;

Société de Saint-Gobain, Chauny et Zirey, en France, pour les produits de ses filiales de Mannheim et Stollberg, en Allemagne;

Société anonyme des verreries Jonet, à Charleroi.

Verreries de la Coupe : M. Joseph Bivort, à Jumet

On ne peut parler de la firme Joseph Bivort, des verreries de la Coupe, à Jumet, sans évoquer le souvenir de MM. Bennert et Bivort, qui achetèrent, en 1845, cet établissement d'une existence séculaire. Leur marque a fait en tout temps honneur à la production belge. Des directions d'une intelligence constante ont contribué aux progrès de l'industrie verrière en Belgique.

Les verres à vitres en feuilles, les verres bombés, les cylindres exposés à Anvers par M. Joseph Bivort, ainsi que les échantillons d'emballage, ont permis la confirmation des succès antérieurs.

MM. G. et A. Maes frères, à Clichy-Paris

MM. Georges et Amédée Maes frères, sont à la fois des industriels et des artistes. Leur établissement de Clichy, près Paris, produit des œuvres d'art. D'autres ont déjà dit, sans donner lieu à contestation, on ne peut que redire en toute sincérité : finesse d'exécution, délicatesse dans les teintes variées, bon goût dans le choix des modèles, heureuses innovations, tel est l'apanage de cette firme sérieuse. La plus haute distinction lui était due.

MM. A. Pelletier et fils, à Saint-Just-sur-Loire (France)

MM. A. Pelletier et fils ont leurs usines à Saint-Just-sur-Loire et leur entrepôt à Paris, 176, boulevard Saint-Germain.

En élevant au diplôme d'honneur la distinction accordée à ces industriels, qui n'avaient obtenu jusqu'ici qu'une médaille d'or aux expositions antérieures, le jury a consacré la reconnaissance

de services rendus à l'industrie verrière, tant au point de vue industriel qu'au point de vue artistique. Leurs verres coloriés en feuilles, pour peinture ou gravure, leurs manchons de verre de couleurs plaqués, etc., etc., sont comme la matière première sans laquelle l'artiste ne pourrait arriver à la réalisation de ses conceptions, dont le résultat est entièrement lié à la perfection de la feuille de verre initiale.

La Société anonyme Saint-Gobain, Chauny et Zirey, à Mannheim et à Stollberg

Les mérites de la Compagnie Saint-Gobain ne se discutent pas. On trouve, dans l'histoire de cette puissante compagnie, les titres de noblesse de l'industrie verrière en Europe. C'est aussi, sans discussion, que les produits des usines de Mannheim et de Stollberg, filiales de Saint-Gobain, en Allemagne, ont obtenu un diplôme d'honneur.

Société anonyme des verreries de Jonet, à Charleroi

Le nom de Jonet est populaire au pays de Charleroi, centre de l'industrie verrière en Belgique. C'est M. D. Jonet qui a introduit en Belgique l'industrie des verres à vitres coloriés. Rien n'a été négligé par ses successeurs pour assurer le triomphe des perfectionnements proposés pour la fabrication du verre.

Un diplôme d'honneur était indiqué pour les produits de cette firme ; le jury le lui a accordé.

Les diplômes de médaille d'or ont été accordés aux firmes suivantes :

MM. C. Bernard et Cie, verreries de Bagneaux (S.-et-M.)	France.
J. Dom. Facchina	»
François Ferro et fils, (Murano Venezia)	Italie.
Ernest et Haillard, peinture sur verre, 12, rue Ganneron, Paris	France.

Philippe Imberton, vitraux émaillés, rue Rochechouart, 19 et 21 et boulevard des Italiens, 38, à Paris	France.
Louis Lambert et Cie, verreries des Hamendes, à Jumet	Belgique.
Léon Mondron, à Lodelinsart	»
Alphonse Morel, à Lodelinsart	»
Rheinische Glashütten Actien Gesellschaft	Allemagne.
La Société anonyme des verreries de Charleroi, à Gilly	Belgique.
Société anonyme du Comte de Harrach	Autriche.
Stalins et Janssens, peintres sur verre, à Anvers	Belgique.
F. Steenebrügge et Cie, à Aix-la-Chapelle	Allemagne.
Société anonyme des verreries nationales, à Jumet	Belgique.
Weberbeck (F. et Co), Venise (perles et aventurine)	Italie.

Bernard C. et Cie, France

La firme C. Bernard et Cie, à Bagneaux (Seine-et-Marne) France, a mérité un diplôme de médaille d'or, à Anvers. C'est la confirmation de succès précédents, justifiés par la limpidité du verre de leurs cylindres pour pendules et tous objets montés.

Facchina, J.-D., France

M. Facchina, de Paris, prouve par son exposition que les mosaïstes habiles sont des artistes. La médaille d'or lui a été accordée à l'unanimité, non seulement pour la valeur artistique de ses produits, mais aussi en raison de l'importance industrielle et pratique de ses produits qui rendent les manifestations de l'art accessibles à presque tous.

Ferro et fils (François), Italie

La firme Ferro, Francesco e figlio, Murano (Venezia), a non seulement exposé les produits de la fabrication, elle les a fabri-

qués devant le public pendant la durée de l'Exposition. Le public a été sensible à ce témoignage d'origine indiscutable, et a fait de nombreux achats des produits fabriqués sous les yeux. Une médaille d'or a été, sans discussion, accordée à cette maison.

Philippe Imberton, France

La maison Imberton, Philippe, boulevard des Italiens, 38, à Paris, a la spécialité des émaux durs sur verre. Ses produits sont des œuvres d'art. Elle réussit à donner à ses émaux le grand relief et le brillant qui en font la valeur, elle se fait un jeu des retraits et des bavures, défauts ordinaires qui empêchent la reproduction d'un dessin parfait.

La médaille d'or était bien méritée.

Louis Lambert et Cie, Jumet (Belgique)

La verrerie des Hamendes, de MM. Louis Lambert et Cie, à Jumet (Belgique), expose des produits variés; ses verres pour argenture et pour photographie sont très fins et d'une teinte pure, ils répondent aux exigences de leur destination.

La médaille d'or était acquise à ces produits.

Léon Mondron, Lodelinsart (Belgique)

Les succès obtenus antérieurement par la firme Léon Mondron, de Lodelinsart, près de Charleroi, ne laissaient guère place à la discussion. L'examen de la multiplicité des produits exposés a ait voter une médaille d'or d'un commun accord.

Rheinische Glashütten Actien Gesellschaft (Allemagne)

La Rheinische Glashütten Actien Gesellschaft, à Ehrenfeld près de Cologne (Prusse Rhénane), a exposé une série de reproductions, de verres, cristaux, coupes et plateaux, suivant des modèles anciens et d'après des modèles qui sont propres à cette usine. Leurs produits ont été fort remarqués. En plus des qualités artistiques de leur fabrication, leurs prix de vente témoignent d'un réel progrès industriel.

Société anonyme des verreries de Charleroi, à Gilly (Belgique)

La Société anonyme des verreries de Charleroi, dont le siège est à Gilly (Hainaut-Belgique), exposait des verres à vitres de grandes dimensions. Une médaille d'or lui avait été attribuée antérieurement, elle ne méritait pas moins.

Stalins et Janssens, à Anvers (Belgique)

Les verrières de la maison Stalins et Janssens, d'Anvers, destinées à la cathédrale de cette ville et à l'église de Clèves (Prusse), ont légitimement attiré l'attention des connaisseurs.

F. Steenebrügge et Cie, à Aix-la-Chapelle (Allemagne)

L'établissement F. Steenebrügge et Cie, d'Aix-la-Chapelle, avait une exposition de cadres et de miroirs des mieux réussies. Il a une succursale à Anvers.

Il exporte spécialement les produits de fabrication belge.

La Société anonyme des verreries nationales, à Jumet (Belgique)

La Société des verreries nationales de Jumet avait pour but de présenter ses produits ordinaires, tels quels, sans effort spécial.

La variété de ses produits a été remarquée.

L'ensemble de sa fabrication atteint son but, sans prétention, dans l'exposition de ses verres à vitre de toute sorte ; ses verres dépolis, cannelés, argentés, etc., etc., ses verres de couleurs, ses verres doublés de toute nuance, ses verres sablés, verres cathédrale, vitraux mosaïques, produits de cristallerie, bouteilles à obturation. Voilà une énumération qui peut paraître étendue, mais qui ne semble longue qu'à ceux qui ne se sont pas arrêtés à l'exposition de M. Sadin, directeur des verreries nationales de Jumet.

Weberbeck, F. et Cie, à Venise (Italie)

La maison F. Weberbeck et fils, de Venise, expose des perles en verre de toute espèce, ordinaires ou de luxe dites à la lampe, lustrées, taillées ou irisées. Des aventurines, pierres artificielles précieuses pour la bijouterie.

Cette fabrication qui n'a été tentée que par quelques maisons seulement, a été portée à grand degré de perfection par la maison Weberbeck et Cie, à laquelle une médaille d'or a été attribuée.

Les produits de MM. Ernest Haillard, à Paris ; Alphonse Morel, à Lodelinsart (Belgique) et ceux de la Société anonyme du comte de Harrach (Autriche), ont mérité une médaille d'or.

Les diplômes de médaille d'argent ont été attribués aux firmes suivantes :

MM.	Bastin et Williams, à Lodelinsart, près de Charleroi	Belgique.
	Bougard, verreries de Roux et de Manage	»
	C. Brémard, à Paris (miroiterie et taillerie)	France.
	E. Bakolowits fils	Autriche.

M. le Chevalier Candiani, de Venise	Italie.
L. de Dorlodot et Cie, à Lodelinsart, près Charleroi	Belgique.
Société anonyme des verreries de Mariemont (Haine-Saint-Pierre)	Belgique.
Geyling, Karl (les héritiers de)	Autriche.
Hertel et Lersch	Allemagne
Neuhauser, A.	Autriche.
Paravicini-Tenca et Cie, à Milan	Italie.
L.-P.-E. Pluys, à Malines, peintre-verrier	Belgique.
A.-G. Reyen, gravure à la roue, vitraux et camées, à Paris	France.
Schmidt frères et sœurs	Belgique.
Schmidt Devillez et Cie, à Dampremy, près Charleroi	»
Société anonyme des verreries de Jemappes, près de Mons	»
Société des verreries de Gosselies (Haidin et Cie)	»
Société Musiva Veneziana, de Venise	Italie.
Testolini, Gelsomini et Cie, de Venise	»
Von Der Forst, Victor	Allemagne

Bastin et Williams, à Lodelinsart (Belgique)

La médaille d'argent accordée à la firme Bastin et Williams, dont les deux usines sont à Lodelinsart, n'est que la consécration d'un succès justifié antérieurement.

C. Brémard, à Paris (France)

M. C. Brémard, rue de la Roquette, 76, à Paris, expose une console Louis XIV, une application à l'ameublement, d'ornements en glace taillée et gravée avec bandes émaillées. On remarque aussi une application de l'étamage à l'or par procédé liquide. Les applications de cette maison, des glaces travaillées pour emploi dans l'ameublement, sont heureuses.

Le Chevalier Candiani, Macedonio, à Venise (Italie)

Le chevalier Macedonio Candiani, de Venise, expose une vaisselle en lapis-lazuli, et diverses choses imitations de pierres précieuses rappelant le style ancien de Venise.

Ces produits remarqués ont eu la médaille d'argent et c'était justice.

L. de Dorlodot et Cie, à Lodelinsart (Belgique)

La firme L. de Dorlodot et Cie, à Lodelinsart, a obtenu pour les verres à vitres une médaille d'argent. Dès 1824, les de Dorlodot avaient une verrerie à Couillet. Elle fut transférée à Lodelinsart en 1850.

L'établissement a des fours à gaz et on y construit un four à bassin qui sera sans doute en activité quand paraîtra ce rapport.

Paravicini-Tenca et Cie, à Milan (Italie)

Les miroirs montés et les ouvrages en cristal de la maison Paravicini-Tenca et Cie, de Milan, ont été remarqués.

P.-L.-E. Pluys, de Malines

Le peintre verrier, Léopold Pluys, expose des œuvres d'art de mérite, ses procédés ont été appréciés et lui ont valu le diplôme de médaille d'argent.

A.-G. Reyen, à Paris

La maison Alphonse-Georges Reyen, rue de Mulhouse 13, à Paris, a rappelé l'attention par ses vitraux, camées sur émail et gravure à la roue.

Schmidt-Devillez et Cie, à Dampremy (Belgique)

L'établissement Schmidt-Devillez et Cie a son siège à Dampremy (Hainaut), Belgique. Il date de 1853. Sa fabrication, régulièrement bonne, est en progrès.

Société anonyme des verreries de Jemappes, près de Mons

La Société anonyme des verreries de Jemappes, près de Mons, a obtenu une médaille d'argent. C'est une distinction supérieure à celle qu'elle a obtenue dans le passé ; c'est aussi une promesse pour l'avenir malgré les difficultés que la situation topographique lui fait au point de vue du personnel ouvrier.

La Société des verreries de Gosselies (Belgique)

La Société des verreries de Gosselies (Haidin et Cie) s'attache à la fabrication des verres en même temps de grandes dimensions et de choix. Son exposition prouve qu'elle sait atteindre son but. Elle a obtenu une médaille d'argent.

Società Musiva Veniziana, à Venise (Italie)

La Société Musiva Veniziana, dont les ateliers sont à Venise et à Murano, a fait remarquer ses portraits, ses mosaïques appliquées à la reproduction. On ne lui contestera pas la médaille d'argent obtenue.

Les produits remarqués de MM. A. Bongard, à Roux et Manage, (Belgique) ; E. Bakalowits fils (Autriche), des héritiers de Karl Geyling (Autriche) ; Hertel et Lersch (Allemagne) ; A. Neuhauser (Autriche) ; Schmidt frères et sœurs (Belgique) ; Testolini, Gelsomini et Cie, à Venise, et de Victor von der Forst (Allemagne), ont valu à ces firmes une médaille d'argent.

Des diplômes de médaille de bronze ont été accordés aux firmes suivantes :

De Looper-Monnoyer et Cie, à Jumet près de Charleroi	Belgique.
Falleur, Louis, et Cie, fabricant de bouteilles, à Jumet	id.
P. Gabreau, rue du Paradis, 50, à Paris	France.
Glasfabrik, Wittekind Commandit Gesellschaft	Allemagne.
Hanel, Stefan	Autriche.
G. Magniadas, à Bois-Colombes	France.
Dr Oidtman et Cie	Belgique-Allemagne.
L. Olivotti, de Venise	Italie.
Société anonyme des Verreries centrales, à la Louvière	Belgique.
Société anonyme des Verreries de l'Étoile, à Marchienne-au-Pont	id.
Société anonyme des glaces de Moustier-sur-Sambre	id.

Louis Falleur et Cie, Jumet (Belgique)

La Société Louis Falleur et Cie, de Jumet (Belgique), expose ses diverses formes de bouteilles. La médaille de bronze a été méritée pour les produits et pour le développement que cette maison apporte à la fabrication des bouteilles, trop négligée en Belgique.

P. Gabreau, Paris (France)

La maison Paul-Étienne Gabreau, 50, rue du Paradis, à Paris, a ses ateliers de tailles, décors et gravures à Pantin. Ses nombreux échantillons de bobèches différentes : taillées, gravées, décorées et de diverses couleurs lui ont valu la médaille de bronze.

Magniadas, Gustave, Bois-Colombes (France)

M. Gustave Magniadas de Bois-Colombes (France) expose des vitraux portraits, très bien faits, notamment, fort ressemblants; il lui a été accordé sans discussion une médaille de bronze.

Société anonyme des glaces de Moustier-sur-Sambre (Belgique)

La Société anonyme des Glaces de Moustier-sur-Sambre est le Benjamin des fabriques de glaces en Belgique.

L'effort fait par ce nouveau-né, à l'occasion de l'Exposition d'Anvers, a paru une promesse pour l'avenir.

Le jury de la classe 14 lui avait attribué une médaille d'argent à la suite du seul vote de ce jury, les autres décisions ayant été prises à l'unanimité. Le jury du groupe II a dû procéder à un nouvel examen du produit de cette firme en suite d'une lettre de l'administrateur-gérant de cette société. Le jury du groupe II, après un examen minutieux, a pensé qu'un diplôme de médaille de bronze était un encouragement suffisant.

Les diplômes de mention honorable ont été accordés aux firmes suivantes :

MM. André Constant et Cie, à Jumet, (verres à vitre)	Belgique
Jules Bernaert, peintre sur verre, à Gand	»
Florimond Billen, vitraux, à Bruxelles	»
Samuel Coucke (vitraux, peinture émail), à Bruges	»
Jules Delhaize et Cie, verres à vitres, à Ransart, près Charleroi	»
A.-J. De Keghel, peintre sur verre, à Bruxelles	»
Jean Duvivier, biseautage et gravure, à Bruxelles	»
Hartmann, Moriz à Pribram, (Bohême)	Autriche.
Lejeune-Hiernaux et Cie, à Jumet, (verres à vitres)	Jumet.
Leleu fils, boulevard de la Liberté, 114, à Lille, (gravure)	France.
Jules Mangin, (vitraux peints), 38, rue de l'Arcade, à Paris	»
Jean Privato, de Venise	Italie.
Röder, Theodor, verreries de Sainte-Marie, à Penzig, (Silésie)	Allemagne.

Société anonyme des verreries à bouteilles, de Chaudmonceau, à Jumet	Belgique.
Société anonyme des verreries de la Meuse, à Jambes-Namur	»
Emile Thilimans, à Charleroi	»
Ch. Van Crombrugghe, à Gand, (vitraux gravés) et fils	»
Vessière aîné, gravure d'art, armoiries, Baccarat	France.
Wisthoff et Cie, Koenigsteele, s/l Ruhr	Allemagne.
Ch. Vander Mersch, à Liége	Belgique.

Les fabriques de verres à vitres de André-Constant-Jules Delhaize et Cie, Lejeune-Hiernaux et Cie, font honneur à la production belge; le diplôme de mention honorable qui leur a été accordé est un témoignage de l'excellence de la fabrication des verres à vitre en Belgique.

Les verreries de Sainte-Marie, de M. Théodore Röder, à Penzig, en Silésie, ont une spécialité d'abat-jour de grandes dimensions qui méritent d'être signalés.

Les vitraux peints et les vitreries mises en plomb de M. Florimond Billen, de Bruxelles, sont à mentionner.

Les portraits des Souverains belges, peints sur verre, par Ant. De Keghel, sont d'une grande ressemblance.

Les peintures sur verre et sur émail de la maison Samuel Coucke, à Bruges, sont soignées et de bon goût, de même que les œuvres de M. Jules Bernaert, à Gand, dont la firme remonte à 1848.

M. Van Crombrugghe fils, de Gand, a la spécialité des reproductions héraldiques qui demandent une grande exactitude; il ne néglige pas, cependant, les autres branches de son art.

La Société anonyme de Chaudmonceau, à Jumet, près de Charleroi, Belgique, fabrique de bonnes bouteilles de toutes espèces.

La Société anonyme des verreries de la Meuse, à Jambes (Namur), Belgique, dirigée par M. Aug. Pire, expose des produits variés de la cristallerie, qui sont une sérieuse promesse pour l'avenir de cette jeune société.

M. Vessière aîné, deBaccarat (France), est le fils de ses œuvres, il travaillait à l'Exposition d'Anvers, il faisait, sous les yeux du public, des choses charmantes, et les faisait avec une facilité étonnante.

La firme Wisthoff et Cie, de Koenigsteele, s/l Ruhr, fabrique spécialement les flacons de toutes sortes connus sous le nom de fioles de pharmacie. Ses produits répondent entièrement à leur destination.

L'industrie verrière, sous la forme de verre à vitre, de la glace, des produits de la cristallerie ou de la gobeletterie, dans ses applications aux arts, s'est présentée, en 1885, à Anvers, avec l'importance qu'elle comporte, malgré quelques abstentions regrettables peut-être, mais sans qu'il y ait lieu à les discuter.

Quelques producteurs de Belgique, de France et d'Italie, et dont le mérite n'est pas à discuter, se sont abstenus.

Ne pas les désigner nominativement, c'est sans doute respecter leur désir.

La production anglaise s'est entièrement abstenue. L'Anglais, toujours pratique, fixé sur la qualité du verre de sa fabrication ne s'expose pas avec témérité. Il sait que le verre français et le verre belge sont seuls confondus dans l'estime des consommateurs du monde entier.

Si l'on retrouve en France l'histoire nobiliaire du verre, on peut affirmer que l'industrieuse Belgique a toujours eu de ses enfants travailleurs, comprenant l'importance de l'industrie du verre.

La Belgique a cultivé cette industrie avec persévérance.

L'industrie du verre en Belgique était tout naturellement représentée à Anvers dans de grandes proportions, elle a témoigné ainsi de sa puissance et de sa vitalité.

Ceux que cette industrie intéresse plus particulièrement en Belgique, doivent être fiers de redire : qu'il n'est pas de branche industrielle qui ait porté partout, aussi loin, et avec plus de succès le renom de la fabrication belge.

CLASSE 15

CÉRAMIQUE

JURY DE LA CLASSE 15

ITALIE. — M. le chevalier Barnabei, Felice, professeur, membre de l'Académie royale des Lyncæi, à Rome, directeur des musées du royaume d'Italie, *président.*

FRANCE. — M. Thierry, Gustave, président de la Chambre syndicale de céramique, membre de la Commission permanente des valeurs en douane, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *vice-président.*

MONACO. — M. Estor, Léon, secrétaire du Commissariat de Monaco, *secrétaire.*

BELGIQUE. — M. Renard, Camille, professeur à l'Université de Liége, *membre rapporteur.*

Membres :

ANGLETERRE. — M. Moore, T.-C., membre de la Chambre de commerce de North-Staffordshire.

BELGIQUE. — M. Monnoyer, Léon, conseiller provincial, à Bruxelles, *suppléant.*

FRANCE (COLONIES). — M. Nivert, membre de la Commission française coloniale à l'Exposition d'Anvers.

ITALIE. — M. le chevalier Richard, Auguste, industriel, à Milan.

LUXEMBOURG. — M. Raynaud, F., industriel, à Luxembourg.

MONACO. — M. Blanc, Edmond, commissaire de Monaco.

RAPPORT DE M. CAMILLE RENARD

PROFESSEUR A L'UNIVERSITÉ DE LIÉGE

GÉNÉRALITÉS

La céramique à l'Exposition universelle d'Anvers était une des industries les mieux représentées.

Vingt et une nations, et parmi elles, les plus importantes du globe, avaient envoyé des contingents de produits les plus variés et les plus remarquables.

L'Europe comptait comme exposants : la France, la Belgique, l'Allemagne, l'Autriche, la Hollande, l'Espagne, le Portugal, la Suisse, l'Italie, la Norwège, le Danemark, la principauté de Monaco, le Grand-Duché de Luxembourg et l'Angleterre.

Les Colonies françaises étaient représentées par la Cochinchine, le Tonkin, le Cambodge, l'Annam, les Possessions indiennes, la Nouvelle-Calédonie, le Sénégal, la Guadeloupe, et la Martinique.

Enfin, le Paraguay, l'Égypte, le Canada, la Tunisie, la Chine et Bombay fournissaient les spécimens les plus curieux, parachevant ainsi un ensemble bien digne de représenter toutes les variétés actuelles de cette grande branche de l'industrie humaine.

Il est vrai que parmi les nations ainsi représentées au palais de l'Exposition, plusieurs s'étaient contentées de n'y figurer que pour mémoire. L'Angleterre, par exemple, ne comptait aucun de ses grands fabricants qui se sont fait un nom dans le monde entier, tels que les Minton, les Wedgwood, etc... ; la Hollande navait que deux exposants.

Malgré ces abstentions si regrettables, l'ensemble n'en était

pas moins des plus brillants, et la foule ne se lassait pas d'admirer les merveilles étalées avec une véritable profusion dans les compartiments des divers pays que nous venons de citer.

Nous suivrons dans l'examen que nous allons faire, l'ordre établi par la classification générale, en accompagnant nos jugements de commentaires et d'observations que nous livrons aux réflexions de nos industriels.

C'est en pénétrant attentivement au cœur des questions que soulèvent les tendances si multiples des fabricants les plus autorisés, que nous rencontrerons les indices certains de la voie nouvelle où est appelée à grandir une industrie aussi importante que celle qui nous occupe. Les efforts tentés depuis l'Exposition d'Amsterdam de 1883, sont nombreux. Beaucoup sont concluants, et ont produit des résultats inattendus. Nous les signalerons en engageant nos fabricants à tirer parti, dans leur intérêt comme dans celui du pays, des conquêtes réalisées, des nouveaux procédés inventés tant pour la mise en œuvre de la matière première, que pour sa décoration.

FRANCE

Biscuits, porcelaines dures et porcelaines tendres

Sèvres, manufacture nationale

L'urbanité la plus élémentaire ne nous commanderait pas de commencer notre revue par la France, que nous serions naturellement conduit à le faire par l'ascendant qu'exerce sur les destinées de l'industrie porcelainière, l'universelle réputation des produits et les splendides résultats nouveaux de la manufacture nationale de Sèvres. Celle-ci, d'ailleurs, jouit en France d'une situation spéciale qui la place au rang d'une véritable académie, d'une sorte de sanctuaire, où se mettent en œuvre toutes les ressources de la science moderne, pour s'allier à toutes con-

ceptions de l'art, et enfanter ainsi des produits d'une perfection exceptionnelle.

Déjà dans notre rapport de 1883, sur l'Exposition d'Amsterdam, nous avions rapidement esquissé les principaux caractères de la rénovation commencée par M. Lauth, l'habile administrateur de la manufacture; nous avions indiqué avec quelle perspicacité M. Lauth, recourant aux vrais principes de la décoration céramique, avait épuré peu à peu le goût général des travailleurs de l'établissement; comment il avait fait succéder à la décoration maladive, due à l'emploi exclusif de l'art pictural, la vraie tradition des céramistes orientaux d'autrefois, qui consistait à substituer d'abord aux couleurs de moufle, les couleurs de grand feu, et à organiser un système de décoration basé sur les ressources exclusivement techniques de procédés nouveaux.

L'étude entreprise s'étendait à la fois à la constitution des pâtes de porcelaine qui réclament une haute température (1800° environ) pour être convenablement cuites, et à l'appropriation des couleurs ou mélanges colorants, dont la résistance variable au feu n'atteint que rarement les 1800°.

Il ne fallait donc pas songer à chercher une palette comprenant toutes les couleurs rendues fusibles à la température élevée des porcelaines dures. Cette question était reconnue depuis longtemps insoluble; les oxydes métalliques colorants ne pouvant rester fixes à un pareil degré de chaleur.

On pouvait en revanche chercher la composition d'une pâte kaolinique plus tendre, recevant un émail plus fusible, pouvant se cuire à une température plus voisine de celle des mélanges colorants, et permettant dès lors à ceux-ci de se poser sur la pièce crue, et de s'y fixer pendant la seule opération de la cuisson.

Les actives recherches de M. Lauth ont été couronnées de succès. Secondé par son habile collaborateur, M. Vogt, chef des travaux chimiques de la manufacture, l'éminent administrateur a composé une pâte nouvelle, qui résoud admirablement le problème.

Pour bien apprécier l'importance de cette découverte, une explication préparatoire est nécessaire (1).

Il existe deux méthodes pour décorer la porcelaine : l'une dite, de *grand feu;* l'autre dite, de feu *de moufle*. Dans le premier procédé, on applique sur la porcelaine crue, ou tout au plus dégourdie, c'est-à-dire cuite sans émail, à un feu assez faible, des mélanges renfermant des oxydes ou des substances colorantes, on la plonge dans le bain de couverte, et on soumet la pièce ainsi préparée à l'action du grand feu, c'est-à-dire à une température d'environ 1800 degrés. Dans ces conditions, la vitrification de la porcelaine a lieu, et en même temps la couleur de l'oxyde se développe sous la couverte, en s'y mélangeant, en s'y combinant ; elle acquiert ainsi un éclat et une profondeur, qui font, à juste titre, comparer les porcelaines de grand feu à de véritables pierres précieuses.

Malheureusement, le nombre des matières colorantes, susceptibles de résister à cette température excessive, est très limité, et il est peu probable qu'on l'augmente beaucoup. Les effets décoratifs qu'on peut obtenir au grand feu de porcelaine dure, sont néanmoins extrêmement variés :

Le bleu foncé est produit par l'oxyde de cobalt ;

Le bleu fouetté de Chine s'obtient par le même oxyde, étendu d'émail ;

Le brun écaille dérive d'un mélange d'oxyde de fer et d'oxyde de manganèse ;

Le vert jaspé dérive d'un mélange de bleu et de brun écaille.

Associant ces diverses couleurs au blanc de la porcelaine, au moyen de réserves ou d'enlevages, on obtient des effets décoratifs très intéressants, qu'on peut enrichir encore par quelques rehauts d'or habilement disposés.

Si sur la pièce crue ou dégourdie, l'artiste, non plus avec de la couleur, mais avec de la pâte à porcelaine, à laquelle on a ajouté

(1) Conférence faite par M. Lauth au Palais de l'Industrie. *Annales de la Chambre syndicale de la céramique et de la verrerie*, 4e année, n° 59.

des substances colorantes, applique cette pâte, couche par couche, progressivement, de façon à ce qu'elle fasse bien corps avec le dessous; si, le travail terminé, on dégourdit la pièce, qu'on l'émaille et qu'on la cuise au grand feu, les couleurs se développent avec leur valeur sous la couverte, et, aidées par le relief que ce procédé permet de donner, elles produisent un effet d'une très grande puissance.

Procédant inversement, on peut commencer par colorer la porcelaine, et, sur ce fond teinté, peindre avec de la pâte blanche ; on opère comme dans l'autre cas, mais on peut en plus, obtenir par des transparences, que l'artiste atteint, en poussant à l'extrême, la finesse de la couche de pâte, avec laquelle il a peint, ces aspects de camées précieux et de pierres fines, qui ont valu à M. Gely une réputation légitime.

La combinaison de l'emploi des pâtes d'application, avec celui des couvertes colorées, donne à l'artiste un ensemble de procédés, qui permettent d'enrichir la porcelaine au grand feu, avec des tons et des couleurs, qui représentent tout ce que l'art céramique a jamais pu produire de plus parfait.

« Si notre palette, ajoute M. Lauth, était plus riche, si elle permettait une plus grande variété de bleus et de verts, si elle renfermait, enfin, un rouge et un beau jaune, il serait inutile de faire d'autres recherches; rien n'égale la puissance d'effets du grand feu de porcelaine. »

Peinture dite de feu de moufle

La décoration de moufle procède tout autrement ; au lieu de travailler sur cru, on se sert de porcelaine cuite préalablement, et on peint sur la couverte, avec un mélange d'oxydes colorants et de fondant. On porte la pièce en moufle, et on la chauffe à une température quelquefois élevée, mais bien au-dessous de celle du grand feu ; dans ces conditions, les substances, avec lesquelles on a peint, fondent et se fixent à la couverte.

Ce procédé simple en lui-même donne des résultats fort agréables, mais qu'on ne saurait comparer à ceux du grand feu. La couleur déposée à la surface de la porcelaine ne fait pas corps avec elle; on sent que ce sont deux matières différentes dont le mariage est loin d'être indissoluble ; souvent la couleur est à peine glacée et l'opacité, qui est le caractère propre de ces substances, produit alors sur l'œil un effet tel qu'il est impossible de retrouver sous cette sorte d'enduit, la matière noble et précieuse de la porcelaine.

La facilité avec laquelle le chimiste peut obtenir toutes les couleurs, la sécurité relative avec laquelle le peintre peut réaliser en moufle les effets qu'il recherche, ont eu quelquefois des conséquences qu'il est intéressant de signaler. On s'est habitué peu à peu à traiter la porcelaine comme un accessoire, comme une chose quelconque, elle est devenue l'équivalent de la toile pour le peintre. On a fait de la *peinture*, mais non plus de la *décoration ;* et nous avons signalé dans notre rapport sur l'Exposition d'Amsterdam les empiétements auxquels, à cette époque déjà, Sèvres cherchait à opposer une logique barrière.

Porcelaine nouvelle

Lorsqu'on compare les porcelaines de Sèvres avec celles de l'extrême Orient, on constate facilement que les chinois ont eu à leur disposition des ressources plus étendues.

En effet, on trouve sur leurs poteries des couleurs de grand feu que nous ne voyons pas sur les autres, et des couleurs de moufle qui diffèrent absolument, par leur aspect, de celles qui sont usitées en France.

A quoi cela tient-il ? Les Chinois ont-ils eu entre leurs mains d'autres matières ? Leurs procédés seuls diffèrent-ils des nôtres ?

Ces questions furent étudiées à Sèvres par M. Ebelmen d'abord, puis par M. Salvetat. A son entrée à la direction de la manufacture, M. Lauth reprit cette question. Nous lui laissons la parole :

« Le but que j'ai poursuivi est nettement défini dans mon esprit ;
« Il ne s'agissait point d'abandonner ou même de transformer la

« fabrication de la porcelaine dure, qui, pour tout ce qui a trait « aux usages domestiques, assiettes, services de table ou de toilette, « est et restera la poterie la plus parfaite qu'on puisse imaginer ; il « n'était pas question davantage de renoncer à notre beau bleu et « à ceux de nos procédés qui donnent de véritables résultats artis- « tiques.

« Mais, j'ai pensé qu'à côté de cette fabrication si solidement « établie, il y aurait intérêt à en chercher une autre plus spéciale- « ment destinée aux objets de fantaisie ou de luxe, aux vases, aux « coupes, etc... et qui permît l'emploi de moyens décoratifs plus « variés et plus puissants d'effet. »

L'expérience d'un siècle nous montre combien la porcelaine dure ordinaire est froide et sèche, combien elle est difficile à décorer ; il n'y a pas d'intérêt à persister à se servir de cette matière pour produire des objets destinés exclusivement à la décoration, c'est-à-dire, au plaisir des yeux.

Selon les déclarations de M. Lauth, la porcelaine nouvelle ne renferme que des terres françaises et elle ne diffère des porcelaines dures ordinaires que par des mélanges plus appropriés au but qu'on s'est proposé.

C'est une matière transparente, d'un blanc crémeux que l'on recherche, parce qu'il paraît plus doux à l'œil que le blanc parfait de la porcelaine ; son grain fin et gras donne aux statuettes de biscuit, une qualité aimable que ne paraissent pas avoir les autres biscuits.

La couverte de grand feu qu'on lui applique est d'une rare transparence et d'une limpidité parfaite, qualités particulièrement intéressantes pour les pièces ornées de sculptures, dont les détails demandent à être respectés. La couverte n'est pas plombifère, mais elle est calcarifère de la famille des couvertes chinoises. Son point de fusion est de 1500 à 1600 degrés.

Les couleurs de moufle dont on se sert pour la décoration de cette porcelaine nouvelle, rentrent dans la catégorie des émaux ; ce n'est plus un oxyde métallique délayé dans un peu de fondant, c'est, au contraire, une très faible quantité d'oxyde dissous dans

beaucoup de fondant ; le caractère propre de ces corps, est d'être transparent ; ce sont de véritables verres colorés.

La palette d'émaux est aujourd'hui très complète ; la plupart ont un ton et un éclat qui ne le cèdent guère aux magnifiques émaux de la faïence, sur lesquels ils l'emportent par leur extrême dureté.

L'emploi des émaux diffère beaucoup de celui des couleurs ; doués de peu d'intensité par eux-mêmes, ils n'acquièrent de la puissance que sous une épaisseur assez grande. C'est donc avec ces couches plus ou moins épaisses que l'artiste doit produire ses effets, et le modelé auquel il peut prétendre, résultera exclusivement des différences qu'il obtiendra dans sa goutte d'émail ; les délicatesses de la peinture avec ses pointillés, ses modelés si parfaits et si nets, ne peuvent être obtenus avec l'émail ; mais, par contre, on aura avec lui, la profondeur, l'éclat, l'imprévu même, qui font défaut à la couleur ordinaire. Ne procédant que par à plats, l'émailleur renoncera forcément aux effets de perspective, aux modelés du peintre, et on voit à quelles conséquences on arrive ; le tableau, la copie de la nature deviennent choses impossibles ; il seront remplacés par une décoration conventionnelle. C'est un résultat logique de la nouvelle fabrication.

« Je ne pense pas qu'il faille le regretter, dit M. Lauth, et je m'empresse d'ajouter d'ailleurs, que les moyens ordinaires des peintres sont évidemment applicables à la porcelaine nouvelle qui permet donc l'emploi simultané de procédés divers. »

L'exposé que nous venons de présenter est presque textuellement emprunté aux données de M. Lauth. Nous nous permettrons à notre tour de le faire suivre de quelques réflexions que les céramistes de tous les pays pourront contrôler comme nous.

Il est certain que les raisons invoquées par l'habile directeur de la manufacture de Sèvres pour servir de point de départ à sa découverte ont l'autorité de vrais principes au point de vue artistique comme au point de vue industriel.

L'ancien système de décoration au feu de moufle n'a jamais pu produire qu'une peinture superficielle, sans résistance ni solidité,

surtout quand elle était destinée à la vaisselle de table ou au service à café. Que de désappointement, lorsqu'on aperçoit que par l'empilage des assiettes, par exemple, la décoration disparait peu à peu; que, par les lavages répétés, les tasses et les soucoupes d'un service à café ou à thé, perdent leur toilette artistique, payée souvent fort cher, et subitement dépréciée par un usage de peu de durée.

A ces inconvénients graves, s'ajoute encore une considération importante. Le système décoratif au feu de moufle est forcément limité. Sans doute le peintre peut y aborder tous les sujets possibles. La fleur, l'ornement, la figure, le paysage, sont des variétés que son habileté peut traduire avec plus ou moins d'agrément. Mais toutes ces variétés sont soumises aux mêmes moyens techniques. Il y a entre elles un air de famille, un caractère d'identité inhérente à leur origine, qui finit par engendrer la monotonie et l'ennui, surtout au souvenir des merveilles de l'Orient.

D'autre part, la facilité de se procurer des couleurs toutes préparées dans le commerce a si bien multiplié le chiffre des peintres, que bon nombre de ceux-ci ont fini par s'installer sans rien savoir au fond du procédé technique, et notre marché belge entre autres, a été envahi de produits malsains où l'imperfection des mélanges d'oxydes et de fondants constituant les couleurs, le disputait au mauvais goût du genre ou du motif appliqué à la décoration.

Cette déplorable pratique s'est transportée jusque dans nos écoles professionnelles ; et nous pourrions en citer beaucoup où le professeur, chargé de l'enseignement de la peinture céramique, n'a jamais soupçonné ce que pouvait être la réaction chimique que le feu de moufle provoque pour amener le développement des oxydes associés à leurs fondants, sur des couvertes déterminées.

Comment vouloir avec de semblables moyens, réaliser un progrès industriel et préparer de sérieux artisans?

Les couleurs du commerce ne conviennent pas à toutes les por-

celaines. Nous les faisons venir de France et d'Allemagne. Celles qui sont préparées en France sont faites en vue des pâtes kaoliniques françaises. Celles qui sont préparées en Allemagne ont été établies sur les compositions des terres de Saxe ou de Bohême.

Beaucoup de décorateurs composent leur palette de couleurs françaises en même temps que de couleurs allemandes. Les fondants n'y peuvent pas être appropriés comme il convient. De là, ces couleurs non vitrifiées, non développées ou parfois dévorées au feu de moufle.

Remédier aux accidents qui se produisent journellement, est chose impossible, sans les connaissances chimiques nécessaires pour étayer un jugement entendu, surtout sans l'essai du laboratoire, car la réussite des couleurs n'est autre chose que la réalisation à une température déterminée, de composés salins à bases métalliques qui se dissolvent dans le verre de la couverte, quand les rapports des poids atomiques des constituants ont dûment respecté les formules chimiques.

En dehors de ces études logiques et minutieuses, il n'y a que la routine, l'insuffisance et l'insuccès inévitables.

Que ceux qui ont charge d'âmes se pénètrent bien de cette vérité et qu'ils renoncent à vouloir plus longtemps imposer officiellement des procédés surannés qui ne tarderont pas à disparaître.

Ce que nous écrivons ici s'adresse tout particulièrement à notre pays, nous le répétons. Le nombre des décorateurs augmente chez nous dans une proportion inquiétante.

Entraînés par le caractère officiel dont on couvre l'organisation de ces cours de peinture sur céramique dans nos écoles professionnelles, ces décorateurs font leur métier comme M. Jourdain faisait de la prose, et le moment ne va pas tarder, où cette peinture de moufle, la seule qu'on prétende enseigner, fera forcément place à l'emploi des émaux ; que deviendra alors cet enseignement superficiel ne reposant sur aucune théorie scientifique et s'écroulant de lui-même en face de l'incompétence des maîtres? Qu'on ne

nous accuse pas de pessimisme! Il en sera ainsi avant peu, et la raison en est simple.

En effet, les résultats qu'on peut obtenir par l'usage des émaux sont tellement variés dans leurs aspects, qu'on ne songera plus à la peinture en moufle qui est des plus limitées dans ses moyens. Les genres décoratifs peuvent être multipliés pour ainsi dire à l'infini avec la porcelaine nouvelle.

La pièce crue peut être gravée en creux et fournir sous son émail ou ses émaux colorés, des aspects décoratifs des plus variables.

Tous les émaux transparents peuvent être rendus opaques par l'introduction d'oxyde d'étain, et fournir des mélanges qui servent à rappeler sur la porcelaine les effets charmants des émaux dits de Limoges, dont plusieurs spécimens réellement superbes figurent dans le contingent de Sèvres.

Les paillons d'argent, d'or ou de platine peuvent revenir en vogue et fournir, comme cela se voit à l'Exposition, des décorations d'une grande richesse et d'une gracieuse variété.

Certaines couleurs qui s'altèrent ou se volatilisent à la température de la porcelaine dure, se fixent facilement au point de fusion abaissé de la nouvelle porcelaine et augmentent les ressources de la palette du décorateur.

Les détails délicats des ornementations au bleu de cobalt conservent leur finesse et leur netteté.

Des couvertes colorées, tantôt juxtaposées, tantôt mélangées par coulure, produisent des effets de coloration différents.

Enfin, les couleurs diverses du cuivre, qui, par leur beauté, lutteront avec les produits similaires du vieux Chine, fournissent les spécimens les plus variés et les plus séduisants.

La combinaison des effets décoratifs de grand feu, avec ceux qu'on obtient au feu de moufle, complète enfin les ressources artistiques et techniques que la porcelaine nouvelle permet d'utiliser.

Quel champ magnifique à exploiter pour le céramiste, que d'applications à faire naître encore, lorsque cette porcelaine nouvelle sera devenue celle de l'industrie française, et que les efforts

de tous les grands fabricants se seront ajoutés à ceux des savants de la manufacture nationale.

On le voit donc! C'est dans ses bases les plus profondes que l'évolution actuelle a modifié l'industrie porcelainière, et si les industriels ne cherchent pas à élever leur fabrication au niveau des progrès pressentis par les nouvelles conquêtes que nous venons de signaler, les mécomptes seront sérieux, et leurs conséquences seront graves.

L'exposition de la manufacture nationale de Sèvres comprend trois genres de fabrication bien tranchés :

1° La porcelaine dure;

2° La porcelaine tendre;

3° La porcelaine nouvelle.

Il nous est impossible de passer en revue par le détail, les contingents envoyés pour chacune de ces fabrications particulières. Nous dirons quelques mots de la différence des pâtes qui appartiennent à ces divers genres de produits.

La porcelaine dure est obtenue au moyen d'une argile blanche nommée Kaolin, infusible aux plus hautes températures et qu'on rend transparente par l'addition d'une petite quantité d'un autre produit naturel, le feldspath ; la glaçure de cette poterie est constituée par ce même feldspath. Cette porcelaine présente sur les faïences, les avantages suivants : elle est légère, transparente, inaltérable au feu ; elle ne se laisse pas entamer par l'acier, enfin, elle ne se fendille pas sous l'influence des changements de température : ces deux derniers caractères et l'absence de plomb dans sa composition la différencient également de la porcelaine tendre dont l'emploi dans l'économie domestique présente divers inconvénients (1).

La porcelaine tendre est obtenue par un mélange de marnes et de craies dans lequel entre une légère proportion d'alcali comprise entre 3 et 6 p. c. de la matière. Elle est couverte d'une glaçure

(1) Catalogue de l'Union centrale des arts décoratifs pour les manufactures nationales.

plombifère ramollissable au feu de peinture et empâtant les couleurs qui font corps avec la poterie.

Nous avons énoncé ce qu'est la composition de la pâte dite *nouvelle porcelaine;* et nous rappelons que sa glaçure est calcarifère, de la famille des glaçures chinoises et japonaises.

Les échantillons de ces diverses fabrications sont obtenus par moulage, tournage, ou coulage, ce dernier procédé s'applique aux objets de grande dimension; il est le seul qui permette de produire des vases et des potiches de 2 ou 3 mètres de hauteur sans déformation et sans altération du profil.

La belle qualité de la porcelaine blanche de Sèvres est trop réputée que pour nous y arrêter. Il est impossible de trouver un seul défaut, une seule impureté dans ces échantillons nombreux, qui, par leurs formes élégantes et si merveilleusement adaptées à leur destination, méritent tous une entière admiration.

De grandes pièces, des surtouts de table, des jardinières, des vases supportés par des groupes de statuaire en biscuit, sont d'une distinction de composition et d'ordonnance de tout premier ordre. Ce sont là des chefs-d'œuvre artistiques témoignant des hautes qualités d'invention de M. Carrier-Belleuse et des nombreux élèves placés sous sa direction.

Les biscuits de moulages très compliqués, ne montrent ni fente, ni déformations, ni gerçures, et nous devons souligner tout particulièrement l'habileté extraordinaire avec laquelle ils sont réparés. Plus une couture de moule qui puisse se retrouver, c'est le résultat d'une sollicitude incessante des chefs, et d'une exécution manuelle poussée jusqu'à la perfection. Il en est de même d'ailleurs dans le collage des anses, des becs, des boutons, des accessoires de tout genre servant de garnitures aux pièces émaillées. Tout est appareillé avec une exactitude et un respect du caractère des modèles qui reste un vrai prodige industriel.

Au point de vue de l'ornementation, on constate d'une façon générale que les produits actuels de la manufacture diffèrent sensiblement de ceux des expositions antérieures.

La peinture, nous voulons dire la copie de la nature, avec ses

couleurs ses perspectives, et ses modelés, y a fait place à un aspect plus conventionnel ; en un mot, la décoration a remplacé la peinture. Ce n'est pas un simple hasard, c'est un parti pris logique et rationel, que l'opinion des hommes compétents approuvera sans restriction. On ne peut se figurer, sans les voir, ce que sont ces multiples aspects décoratifs qui permettent d'obtenir les combinaisons des gravures colorées avec les pâtes gravées, ou celles des peintures en pâtes blanches sur fonds colorés, ou encore celles des peintures en pâtes colorées sur pâtes gravées et peintes aux couleurs de grand feu.

Il y a des pièces, de véritables chefs-d'œuvre, qui doivent leur décoration à la réunion habilement ménagée de plusieurs systèmes décoratifs assemblés dans un harmonieux concours d'effets, qui constitue une sorte d'orchestration ornementale qu'une analyse attentive pourrait à peine détailler et définir. Elles semblent le dernier mot de la variété des moyens techniques dans l'unité d'impression et d'aspect artistiques

En présence de ces merveilles, que les initiés seuls peuvent sérieusement apprécier, le jury de la classe 15 a cru de son devoir d'accompagner d'une mention spéciale, le diplôme d'honneur qu'il a décerné à l'unanimité à la manufacture nationale de Sèvres.

Il a arrêté que ce diplôme était accordé avec *la plus grande distinction*.

Puis pour reconnaître les efforts individuels du personnel éclairé de la manufacture, le jury a décerné :

1° Une médaille d'or aux collaborateurs suivants :

A MM. Auscher, chef des ateliers de fabrication ;
Haillon, chef des ateliers de décoration ;
Gobert, peintre de figures ;
Mmes Apoil, peintre de figures en application de pâtes ;
Escalier, peintre de fleurs ;
M. Taxile Doat, sculpteur de figures.

2° Une médaille d'argent aux collaborateurs :

A MM. Dutailly, attaché aux recherches céramiques;
Émile Richard, peintre de fleurs;
Legré, contremaître des ateliers de fabrication;
Belet, peintre de fleurs;
Constantin Renard, chef des ateliers de grand coulage;
Roger, sculpteur d'ornement.

3° Une médaille de bronze aux collaborateurs :

A MM. Meakers, contremaître de l'atelier de moulage;
Louis Bothereau, chef enfourneur;
Huret, poseur de fonds;
Leiber, émailleur.

La manufacture de Sèvres, ainsi que la définissait naguère son éminent directeur, M. Lauth, est avant tout une grande école de céramique.

Ses travaux poursuivent un but bien différent de celui de l'industrie privée. L'activité de ses chefs est tout entière dirigée vers la recherche de procédés nouveaux de fabrication et de décoration, vers l'amélioration constante des conquêtes réalisées et la formation d'un personnel d'élite, pour en faire ensuite profiter le grand mouvement industriel du pays. Ce rôle d'investigateur et d'initiateur impose des conditions d'aptitude et de labeur que l'industrie privée pourrait difficilement réaliser, car aux données de la science, qui font la base des théories chimiques de la fabrication, s'adjoignent les conditions d'une esthétique vraie et élevée, qui domine de toute son autorité la partie artistique de la décoration.

Les hommes qui, par leur haut savoir, ont mérité d'avoir aujourd'hui dans leurs mains les destinées de la manufacture, sont donc des collaborateurs exceptionnels.

Il a paru au jury que tout en signalant particulièrement leurs noms à l'attention publique, il appartenait surtout au Gouvernement du pays de reconnaître leur mérite personnel et leur dévouement patriotique.

Sous la haute impulsion de M. Lauth, administrateur de la manufacture, deux hommes ont surtout été les éminents collaborateurs que nous devons citer ici. Ce sont : M. Carrier-Belleuse, directeur des travaux d'art, et M. Vogt, chimiste, chef des travaux chimiques.

Le gouvernement français n'a pas manqué de les récompenser dignement, en les nommant chevaliers de la Légion d'honneur.

Terminons en empruntant à l'opuscule, déjà cité, de M. Lauth, l'énoncé du programme actuel de la manufacture de Sèvres :

« Le caractère d'école s'est de plus en plus accentué à Sèvres, mais il y est compris aujourd'hui d'une façon plus étendue.

La manufacture, en effet, cherche non seulement à faire progresser les industries céramiques, mais encore à créer une véritable école d'art. Nous pensons utile d'entrer dans quelques détails sur le fonctionnement actuel de notre établissement.

La fabrication est en quelque sorte scindée en deux parties : d'un côté, elle produit des objets courants, que le gouvernement donne comme marque d'encouragement aux sociétés de tir, de bienfaisance, de courses, de régates, etc., puis des pièces un peu plus importantes, destinées à être offertes en cadeaux aux artistes, aux savants, aux industriels qui, à des titres divers, ont prêté leur concours à l'État ; enfin des objets de service, en petit nombre, à la vérité, destinés à la table du Président et des ambassadeurs de la République. Une partie de ces différentes pièces est vendue dans les magasins de la manufacture, le montant total des ventes atteint annuellement environ le chiffre de cent mille francs.

Cette fabrication courante est imposée à la manufacture, non seulement par les commandes régulières du Gouvernement, mais encore par le désir qu'elle a de dresser des artisans d'une habileté consommée, capables de fournir à l'industrie une collaboration éclairée, si elle la réclamait de l'État à un moment donné.

Mais ceci ne représente qu'une très faible partie de la production de Sèvres ; son objectif, son but principal, c'est de fabriquer de belles pièces, de véritables objets d'art, dignes, par la pureté

et l'élégance de leurs formes, par la beauté des couleurs, par la perfection de la composition et de l'exécution, d'honorer la France et de répandre la réputation des produits de notre pays.

La manufacture ne recule devant aucune tentative pour atteindre ce but élevé ; artistes, ouvriers, savants, poursuivent incessamment la recherche de résultats nouveaux, de formes et de décorations originales. L'industrie privée, obligée de tenir compte du prix de revient de sa fabrication, est fréquemment arrêtée par les frais considérables qu'entraînent ces expériences, de même qu'elle hésite avant la mise en œuvre de ces grandes pièces si coûteuses qui, jusqu'au dernier passage au feu, sont exposées à une série d'accidents, dont chacun peut occasionner une perte irréparable.

Les deux genres de production de la manufacture de Sèvres la mettent à même d'étudier une série de questions et de résoudre des problèmes dont elle tient à honneur de faire profiter les fabricants français, tant par la publication des résultats qu'elle a obtenus, que par les communications qu'elle a établies avec eux.

Modèles, procédés de fabrication, recettes de couleur sont donnés à tous les industriels français qui s'adressent à elle ; ils trouvent également, dans les laboratoires de l'établissement, le concours du personnel scientifique, pour l'examen de toutes les matières qui leur paraissent utilisables, ou pour l'étude des problèmes qu'ils rencontrent dans leur pratique journalière.

Quelques chiffres démontreront le développement heureux qu'ont pris ces rapports avec les industriels : dans ces cinq dernières années, plus de quatre cents matières premières (argiles, kaolins, roches de tout genre) ont été analysées et essayées dans les laboratoires et les ateliers de Sèvres. Environ deux cents surmoulés de nos pièces les plus intéressantes (groupes, statuettes, bustes, vases, etc.) ont été livrés à nos fabricants, qui reproduisent ainsi, sans aucun frais de modèles, les types qu'ils ont choisis selon les besoins de leur clientèle.

Pour accentuer encore le désir qu'a la manufacture de n'aspirer qu'au rôle d'école de céramique et d'éviter le reproche qu'on lu

a quelquefois adressé, de faire concurrence à l'industrie privée, elle a renoncé aux ventes de porcelaines blanches qui ont eu lieu jusqu'à ces dernières années ; ce sacrifice onéreux a eu pour but, en même temps, de supprimer l'abus scandaleux qu'on faisait du nom de la manufacture, en décorant ses produits blancs dans des ateliers privés, et en les vendant avec une fausse marque de Sèvres.

Le musée céramique est également une source d'enseignement, à laquelle le public vient abondamment puiser; ses collections autrefois exclusivement technologiques, ont revêtu aujourd'hui en plus un caractère artistique; classées et étiquetées de manière à permettre au premier venu de connaître la nature, la provenance et les signes distinctifs de chaque objet, elles présentent le champ d'études le plus complet qui soit au monde, à tous ceux qui s'intéressent à la céramique.

Le musée et la bibliothèque sont en rapports journaliers avec les érudits et les fabricants de tous les pays qui s'adressent à Sèvres pour retrouver l'histoire du passé et y puiser des renseignements utiles à leur industrie. »

A côté des magnifiques installations de la manufacture de Sèvres, se trouvent les envois industriels et commerciaux des maisons les plus importantes du Limousin et de Paris. Nous les classerons d'après l'ordre des récompenses accordées par le jury.

Diplômes d'honneur

MM. Haviland et Cie, *à Limoges*

La fabrication de cette usine importante n'occupe pas moins de mille à douze cents ouvriers. Elle comprend la vaisselle de table en porcelaine blanche et décorée, le service à café, et une variété spéciale de grès dur destiné aux pièces d'apparat et d'ornementation.

La qualité des pâtes kaoliniques est mise en relief par des produits d'une éclatante blancheur, recouverts d'un émail gras

superbe qui ne montre ni piqûres ni tresailles. Les assiettes, les plats, les soucoupes sont tournées à la machine avec une régularité d'épaisseur merveilleuse. Le jury a beaucoup admiré les services festonnés, ceux à côtes droites et courbes, enfin ceux que relèvent des imbrications exécutées sur pâtes et recouvertes d'émail. Les soins extrêmes accordés par cette maison à la fabrication de l'article commercial blanc, ont amené une homogénéité de production si constante que la réputation s'en est étendue au loin.

La décoration par impression des services est merveilleusement réussie.

MM. William Guérin et Cie, *à Limoges*

La raison sociale de cette maison couvre les opérations de deux établissements d'une grande importance : la manufacture proprement dite, et ses dépendances, établies à Limoges et dans les environs, puis le dépôt central installé à Paris dans les succursales de la rue d'Hauteville, 36, et de la rue Paradis, 38.

Les établissements de Limoges comprennent :

1° Les exploitations de kaolins, à Morsac, dans la Haute-Vienne et aux Eyzies, dans la Dordogne, occupant un personnel de quatre-vingt-dix ouvriers et ouvrières.

2° Les moulins de Villebois sur Vienne, où se préparent les pâtes kaoliniques et les émaux feldspathiques. Ils contiennent trente-quatre paires de meules, six presses filtres et deux tamiseurs.

3° Enfin la manufacture proprement dite comprenant les ateliers de décors et d'impressions, le tout installé à Limoges.

Les usines du 2° et du 3° occupent en moyenne quatre cents ouvriers dont soixante-dix femmes environ.

La force motrice comprend une machine à vapeur de 30 chevaux, deux turbines de 30 chevaux, et huit roues hydrauliques pouvant réaliser un travail moyen de 120 chevaux-vapeur ; en tout 180 chevaux-vapeur.

La valeur de la production moyenne de l'année est quinze à seize cent mille francs.

La maison exporte pour 500.000 fr. dans l'Amérique du Sud.

100.000	au	Mexique.
100.000	en	Afrique.
50.000	en	Australie.
75.000	en	Orient.
200.000	en	Hollande.
75.000	en	Belgique.
50.000	en	Suède et en Norwège.
100.000	en	Angleterre.
100.000	en	Espagne.
100.000	en	Italie.

Les pâtes travaillées par la manufacture de Limoges proviennent des plus belles parties des gisements de Marsac. Les kaolins gras des Eyzies, rebutés comme trop inférieurs pour la porcelaine, sont utilisés à la fabrication des cazettes, des colombiers et des rondeaux.

Quant aux déchets de kaolins que l'on rejetait jusqu'à présent, on les fait entrer dans la composition des pâtes destinées à la fabrication des articles de limonadier, de pharmacie et de télégraphie ; le restant est expédié en Belgique et en Suède (1).

Le travail technique pour produire la vaisselle de grand et de petit creux s'exécute au moyen de machines ; les assiettes, les soucoupes, les tasses, la platerie longue ou ovale, sont faites à la mécanique avec un outillage parfaitement réglé et pourvu de tous les nouveaux perfectionnements réalisés jusqu'à ce jour. La spécialisation des ouvriers est une règle généralement suivie. Les fours sont à flamme renversée et alimentés par le bois. Leur disposition particulière est une invention de M. Guérin, qui déclare y trouver matière à une économie de 20 p. c. sur la consommation de combustible.

(1) Remarquons, en passant, que la Belgique n'obtient donc que des rebuts ou des déchets de kaolins, que les tarifs douaniers qualifient cependant prétentieusement de *pâtes kaoliniques*.

Les ateliers de décoration absorbent les deux tiers de la production du blanc. Ils sont pourvus de presses lithographiques et de presses en taille douce pour l'exécution des planches servant à l'impression sur porcelaine.

Les procédés d'impression s'appliquent surtout sur les articles de vente courante, dont les prix doivent être aussi réduits que possible.

Mais parallèlement avec cette production, M. Guérin fait exécuter des décors de grand feu avec fonds sous émail, réclamant une température d'environ 1800 degrés.

La parfaite réussite des pièces, la belle fusion des couleurs, sous émail, la franchise des tons obtenus, enfin l'ordonnance artistique de l'ornementation de ces pièces méritent les plus grands éloges. Peut-être revient-il une part de nos félicitations à M. Peyrusson, l'inventeur des fonds diversement colorés qu'utilise M. Guérin. Citons encore, pour être complet, les couleurs au grand feu de moufle et les incrustations faites à l'acide fluorhydrique, qui sont d'une irréprochable exécution.

Le fondateur de cette importante maison, M. William Guérin, a su, par son initiative personnelle, par son activité incessante qu'alimentaient d'ailleurs de profondes connaissances spéciales, porter en vingt ans le chiffre de sa fabrication au point d'être quinze fois plus élevé qu'à l'époque de ses débuts. Il a du reste entouré son entreprise industrielle des précautions les plus utiles et les plus profitables au personnel ouvrier. Il a successivement fondé : une caisse d'assurance contre les accidents ; puis, une caisse de secours alimentée par les deniers de la société elle-même, au moyen de versements proportionnés aux salaires du personnel. Les ateliers ont été pourvus d'une ventilation, réglée par les appareils de Fouché et de La Harpe, de manière à produire des courants d'air froid ou chaud, suivant les saisons, et à expulser au dehors l'air chargé de poussières ou de vapeurs méphitiques.

Ajoutons, pour terminer, que M. Guérin a été courageusement secondé dans ses travaux par M. Étienne Besse, son élève, qui

figure sur les états de service de la maison depuis plus de quinze ans. Aussi le jury a-t-il décidé d'accorder à ce dernier une médaille d'argent de collaborateur.

M. F. Gillet, 9, *rue Fénélon, à Paris*

Manufacture de lave émaillée et de lave reconstituée. (Bᵉ S. G. D. G.)

L'existence de la maison Gillet remonte à 1827.

Dès le principe de sa fondation, cette maison avait en vue l'utilisation des laves provenant des éruptions volcaniques, pour servir de pâte naturelle apte à recevoir l'application d'un émail feldspathique, sur lequel il était possible d'obtenir toutes les décorations des couleurs à porcelaine de grand feu et de feu de moufle.

Le débit des laves donne des plaques de grandes dimensions et fournit au commerce et à l'art de la décoration monumentale des surfaces importantes (trois mètres d'une pièce) que la céramique eût été impuissante à produire. La lave naturelle émaillée offrait donc de grands avantages sur les autres matières céramiques par son inaltérabilité et sa résistance à l'humidité, à la gelée et aux acides, même concentrés et à haute température.

Mais cette fabrication exceptionnelle présentait, au point de vue industriel, de très grandes difficultés. La dureté de la lave, trois fois plus grande que celle du marbre, la difficulté de la travailler et par suite son prix élevé; de plus, les non valeurs et les déchets provenant de fils, crevasses, impuretés, faux sciages ; la fabrication très longue, à température très élevée, réclamant une surveillance constante, les non réussites et accidents très fréquents avec cette matière naturelle, et pour d'aussi grandes surfaces; et enfin le prix de revient relativement élevé, rendait fort restreint l'emploi de la lave naturelle émaillée pour ses nombreuses applications industrielles ou artistiques.

Préoccupé de cet état de choses, M. Gillet chercha à parer aux difficultés par un travail préalable de la matière première, qu'il

nomma la *reconstitution de la lave*, et qu'il fit breveter en sa faveur en 1883.

La lave *reconstituée* est formée de lave naturelle pulvérisée et mélangée à des liants qui permettent de la travailler, mouler, estamper et imprimer comme une pâte plastique ordinaire. Elle est ensuite soumise à une haute température, pour offrir une consistance et une dureté qui rivalisent avec celles de la porcelaine.

Ainsi travaillée la lave peut se modeler en surfaces courbes, former des cloisonnés, du haut relief et de la ronde bosse, ce que ne permettait pas la lave naturelle. De là des effets absolument nouveaux d'une supériorité artistique incontestable, obtenus dans la décoration céramique intérieure ou extérieure, par l'application à des dessins de grand style, de repoussés et de gaufrés sur des fonds lamés ou tramés d'or ou sur des fonds écrus ou mosaïques.

Tout en profitant des nombreuses ressources offertes par la lave reconstituée, M. Gillet a tenu surtout à les appliquer à la décoration monumentale, s'attachant avant tout à faire des compositions de style bien caractérisé, et recherchant à la fois dans ses émaux, la transparence et le noyé, et dans ses colorations, l'harmonie et la sobriété des tons.

Il a enrichi de peintures décoratives exécutées dans ces conditions, un nombre considérable d'édifices de France : l'école des Beaux-Arts, les églises de la Madeleine, de Saint-Augustin, de la Trinité, de Saint-Laurent, à Paris ; l'église de Saint-Gervais, à Rouen, la cour d'honneur au lycée Jeanson, l'observatoire de Meudon, le château de Saint-Germain en Laye, etc., etc.

L'Exposition d'Anvers lui devait la décoration du Commissariat général français sur les projets de M. Courtois-Suffit, architecte ; un panneau décoratif du chœur de l'église Saint-Joseph, d'après les cartons de M. Maillot, un second panneau d'après une figure de Flandrin, enfin, un fragment très remarquable de décoration du vestibule de M. D***, à Enghien.

La lave, reconstituée par ses qualités multiples, donne lieu également à d'autres applications. Par sa résistance aux acides,

elle est adoptée dans le matériel des laboratoires, et M. Gillet a doté de nombreux appareils fabriqués en lave, l'École centrale, l'École des mines, les laboratoires municipaux de Paris, les lycées Fénélon, Fontanes, les facultés de médecine de Lyon, de Montpellier, les instituts de Lille, etc., etc.

Par les colorations variées dont elle peut s'enrichir, elle devient un élément indispensable de l'art de la construction, où elle s'emploie pour les carrelages de revêtement, pour les lambris intérieurs, pour les plaques indicatives des noms de rues, pour les échelles d'étiage, enfin pour les urinoirs des grandes villes.

M. Gillet a composé plusieurs palettes complètes des couleurs servant à décorer la lave.

L'une permet d'obtenir sur émail une peinture brillante et empâtée donnant absolument l'aspect et la fermeté de la peinture à l'huile. L'autre susceptible de supporter aussi les empâtements, donne une peinture mate ayant les qualités décoratives de la fresque, et offrant, dans la peinture monumentale, le grand avantage d'éviter les miroitements et d'être visible en tous sens, même sous les jours croisés.

Les avantages merveilleux de cette fabrication assurent à la décoration des édifices, un avenir dont l'importance n'échappera à personne.

La grandeur des surfaces, l'inaltérabilité de la matière et de la décoration qu'elle est appelée à recevoir, font de l'emploi des laves de M. Gillet un des éléments vitaux de l'art de l'architecture. C'est pourquoi le jury n'a pas hésité à accorder à M. Gillet la plus haute distinction honorifique, en lui décernant le diplôme d'honneur.

M. Paul Soyer, 4bis, *rue Saint-Sauveur, à Paris*

C'est un privilège de l'industrie céramique, d'offrir une variété considérable de produits dont les applications sont aussi d'une extrême diversité. Nous voici devant une exposition, restreinte si l'on en juge par l'espace qu'occupent les merveilles qu'elle con-

tient. Mais que de révélations sont contenues dans ces travaux d'un fini si précieux qu'il défie jusqu'à la moindre trace du contact de l'outil. M. Paul Soyer est un maître émailleur dont les travaux peuvent être considérés aujourd'hui comme la perfection du genre. Établi depuis 1852, il est le fondateur d'une industrie d'art qui devrait être à tous égards rangée dans le domaine de l'art proprement dit.

Les émaux sont faits sur or, sur argent et sur cuivre ; il les applique même sur des paillons d'or établis sur feuilles de cuivre. Il expose des tableaux et panneaux décoratifs rappelant le genre des anciens Limousins. Ses couleurs qui avivent un émail blanc d'une admirable fusibilité, ont leur composition si habilement ménagée pour concorder avec la base de l'émail, qu'elles ne montrent pas la moindre trace d'altération, même dans les sillons les plus tenus du pinceau. Que de triomphes qui ont été précédés de tentatives ou d'avant-coureurs aujourd'hui oubliés de l'inventeur et du praticien.

On sait que dans l'histoire de l'émaillerie, l'émail dit champlevé a précédé l'émail peint. Le premier ne différait du cloisonné que par la préparation de la plaque destinée à recevoir l'émail. Le burin fouillait cette plaque dans toutes les parties qui devaient être remplies d'émail et la respectait dans ce qui devait former les contours. C'est l'austérité et la dureté de ces derniers qui entraîna le goût de l'émail peint et ce fut Nardon-Penicaud, de Limoges, qui en fut le promoteur vers 1502. La maîtrise, en cet art difficile, appartient à Léonard Limousin qui travailla de 1530 à 1580. Les émaux de Petitot sont présents à la mémoire de tous les amateurs, et enfin ceux de Popelin Claudius nous amènent l'art de l'émailleur jusqu'à notre époque.

Après avoir couvert les châsses et les évangiliaires, l'émail a créé la plus belle vaisselle que les dressoirs aient pu désirer. Il a été l'ornement des bijoux des femmes, dont il a orné le sujet de mille façons différentes. Aujourd'hui le voici entré dans le mobilier des palais et des grands intérieurs.

Mais ce qui est à l'honneur de M. Soyer, c'est que son art est

entièrement original et qu'il dédaigne le système de la copie. Ses compositions artistiques, entièrement élaborées par l'émailleur, récèlent une profonde connaissance des procédés techniques et des exigences artistiques du genre. L'harmonie des colorations, que rehausse souvent le secours des paillons d'or ou de platine, offre une richesse de tons qui ferait pâlir les plus beaux spécimens de la Renaissance, et si l'on ajoute à ces grandes qualités du métier, l'appoint d'une réelle correction de dessin, d'une certaine ampleur de style dans le tracé des figures et dans le jet des draperies, c'est-à-dire, le concours des grandes exigences de l'art proprement dit, on aura l'idée de la somme des efforts laborieux dépensés par M. Soyer, pour placer son industrie au niveau qu'elle atteint si dignement.

L'établissement de M. Soyer, occupe de trente à trente-cinq artistes peintres, graveurs, ciseleurs, émailleurs et cuiseurs.

Il a, depuis 1867, obtenu seize récompenses des plus hautes aux grandes expositions internationales de l'Europe et de l'Amérique.

Le jury a accordé les récompenses suivantes aux collaborateurs de M. Soyer, savoir :

Une médaille d'argent à M. Théophile Soyer fils, peintre, et à M. Yenny, peintre.

Une médaille de bronze à M. Zinck, peintre, et à M. Vincent, peintre.

Diplômes de médaille d'or

MM. L. Sazerat, Blondeau et Cie, *à Limoges* (*Haute-Vienne*).

Cette société, fondée en 1851 par M. L. Sazerat et M. Blondeau, s'occupe de la fabrication des porcelaines de service et de la faïence de fantaisie. Elle possède des carrières et des exploitations de kaolins et de terres à faïence, qui alimentent cent cinquante paires de meules et six presses à raffermir les pâtes. Elle occupe sept cents ouvriers pour obtenir une production annuelle de douze à treize cent mille francs, fabriquée au moyen de cinq fours de cuisson, de huit moufles à dorure et pein-

ture. Depuis peu, elle a ajouté à la fabrication courante de la porcelaine et de la faïence, l'émaillage et le décor de la lave.

Les produits sont de belle qualité, de formes bien choisies, d'une décoration habilement ménagée. Le jury a remarqué quelques genres de peintures absolument nouveaux, qui montrent l'esprit de recherches dont sont animés les artistes qui ont pour mission de satisfaire les exigences sans cesse renaissantes du public.

M. François Laurin, 17, *Grande rue, à Bourg-la-Reine* (*Seine*).

M. Laurin est un fabricant de faïence blanche et artistique. En prenant possession d'une manufacture dont la création remontait à l'année 1780 et dont la fabrication se limitait à la faïence commune et à la porcelaine de pâte tendre, M. Laurin chercha à utiliser les terres des environs, pour créer un genre particulier de pâte, douée d'une solidité et d'une résistance considérables, et permettant l'application d'un émail stannifère. Les terres employées sont la terre verte ou glaise de Fresnet, le sable de Fontenay-aux-Roses, la marne de Châtillon, et la terre franche.

L'émail est le résultat d'une calcine de 100 parties de plomb pour 15 parties d'étain et 100 parties de sable de Decize pour 100 parties de calcine avec du carbonate de soude.

La cuisson se fait à la houille depuis 1842. C'est aussi depuis cette époque que datent les premiers essais de faïences artistiques. Ils consistèrent d'abord dans la copie des faïences anciennes, en essais de peinture sur biscuit, et de reflets métalliques rouges et jaunes.

En 1873, M. Laurin exposait à Vienne les premières faïences dites *barbotines* qui obtinrent un succès considérable.

Les faïences qui sont exposées à Anvers, sont peintes à l'eau sur émail cru, puis cuites au grand feu de four. Les couleurs obtenues à ce feu élevé ont l'avantage de fondre dans la masse de l'émail et de gagner ainsi un lustre et une transparence que ne peut fournir le système de peinture sur émail cuit. Les tons colorés sont beaucoup plus intenses et leur solidité beaucoup

plus grande puisque, dans la cassure d'une pièce, on voit que les couleurs peuvent entièrement traverser la couche d'émail pendant la fusion.

Le jury a accordé les récompenses suivantes aux collaborateurs de M. Pierre Laurin :

Une médaille de bronze à M. Eugène Aumont, contre-maître et à M. Fillatreau, peintre décorateur.

M. Dominique Boussard, 21, *rue de Paradis, à Paris.*

La spécialité de cette maison française est la fabrication des fleurs de porcelaine adaptées comme ornementation à des objets de fantaisie. Fondée en 1878, dans les ateliers de la rue Orfila, 46, la maison occupe un personnel d'environ cinquante ouvriers, dont une vingtaine de femmes. Tout le travail s'exécute à la main, avec le seul concours d'une spatule servant à donner à la pâte la forme des pétales de la fleur et d'un emporte-pièce pour obtenir en une fois la découpure de la feuille. Toutes les fleurs sont montées sur garnitures en caoutchouc. Malgré le cadre relativement borné du genre, la maison peut annuellement livrer au commerce pour deux cent mille francs de marchandises. Ajoutons que les articles sont fabriqués avec beaucoup de goût.

M. Émile Delforge, 93, *rue de Turenne, à Paris.*

M. Delforge est un maître décorateur et non un fabricant. Il a pour qualité spéciale d'être doué d'un zèle extrême pour tout ce qui peut être une innovation.

C'est ainsi qu'il a réussi à transporter sur céramique les émaux brillants de Limoges, qui ne pouvaient autrefois s'appliquer que sur cuivre, sur or ou argent, et dont M. Paul Soyer est devenu un si habile propagateur. M. Delforge prépare ses émaux lui-même. Il cherche à les amener à une composition telle que la fusion s'obtienne sans provoquer de coulage. Ce dernier danger, en effet, est une des difficultés les plus sérieuses du procédé, parce que les pièces céramiques doivent être cuites *debout.*

Les nombreux mécomptes de tentatives de ce genre ont eu pour

résultat de former l'expérience de l'inventeur, au point de permettre à ce dernier toutes les applications les plus variées de l'ancien art limousin; ainsi on a admiré dans le contingent de cette intéressante exposition, des applications d'émaux transparents sur paillons métalliques or et argent couvrant les objets céramiques, qui sont d'une réussite vraiment merveilleuse et qui produisent des effets entièrement neufs.

Au cours de ces travaux, M. Delforge a également inventé une décoration sous-perlée produisant des effets de broderie très intéressants, d'un caractère ornemental d'une haute distinction. Ce procédé nouveau a fait l'objet d'un brevet qui lui a été accordé dès le 12 mars 1881.

La jury a beaucoup admiré les résultats obtenus par M. Delforge ; il a rendu hommage à la persistance des recherches de cet industriel qui, sans études spéciales de la chimie céramique, a su enrichir le domaine de l'art du décorateur céramiste, de recettes pratiques si directement utiles et si intelligemment combinées.

Le jury a accordé à M. Théodore Leroy, peintre décorateur, collaborateur de M. Delforge, une médaille de bronze.

M. Jouneau Prosper, *à Parthenay (Deux-Sèvres)*.

A côté des spécimens émaillés de M. Delforge, on rencontre une exposition non moins curieuse par sa nouveauté et par sa valeur artistique. Elle comprend les objets céramiques fabriqués par M. Jouneau, un novateur animé du désir louable de rééditer par des procédés qui lui sont personnels, les charmants produits connus sous le nom de faïences d'Oiron. L'industrie de M. Jouneau ne remonte qu'à 1882.

Elle consiste à juxtaposer sur une âme en faïence, des ornements de pâtes calcarifères colorées différemment par l'introduction d'oxydes métalliques de diverses natures. La pièce dégourdie après achèvement de cette préparation, reçoit un émail boracique très dur et transparent qui donne un glacé superbe à la pièce lorsqu'elle sort du four.

Le jury ne pouvait se lasser d'admirer les plats, les flambeaux, les aiguières, les vases et brûle-parfums ajourés qui figuraient dans la vitrine de l'exposant. Il y avait surtout des applications en pâte blanche rapportées au pinceau sur fonds verts foncés, céladons, bruns et gris, d'une venue superbe et d'un goût exquis.

La pâte argileuse dont se sert M. Jouneau est exploitée dans les environs d'Oiron à deux kilomètres de Parthenay. Elle serait peut-être extraite de la même couche que celle dont se servaient les anciens céramistes de Henri II. A la cuisson, elle donne une terre tout à fait blanche, et le mélange des oxydes métalliques à cette terre crue, lui communique des colorations variées qui servent de barbotines avec lesquelles on décore la pièce en faïence.

L'égalité des retraits des mélanges variés et nombreux que réclame une décoration riche est la haute difficulté du procédé de M. Jouneau. Comme la température de cuisson atteint 1500 degrés, les conditions de réussite réclament des soins incessants et une surveillance de tous les instants. M. Jouneau dirige en ce moment tous ses efforts vers la fabrication de pièces plus importantes par leurs dimensions et leur caractère décoratif. Nous faisons des vœux pour que l'avenir réserve à ce vaillant industriel la juste récompense que méritent ses travaux très appréciés par le jury.

Diplômes de médaille d'argent

M. Josaphat Fortat, 2, *rue Chambourdin, à Blois.*

Cet industriel fabrique une faïence composée de terre argileuse, mélangée à des marnes calcaires provenant des environs de Blois, recouverte après cuisson d'émaux stannifères teintés par les oxydes métalliques. On la nomme *faïence de Blois.* La décoration se fait au pinceau et varie avec chaque pièce.

Les produits sont essentiellement décoratifs ; ce sont des plats, des vases, des jardinières, des cache-pots, etc.

Cette fabrication ne remonte qu'à 1872.

Le jury a accordé les récompenses suivantes aux collaborateurs de M. Fortat. savoir :

Une médaille de bronze à MM. Alfred Just. décorateur, Gautier, modeleur.

M. Edmond Lachenal, *à Châtillon-sous-Bagneux (Seine).*

La fabrication de cette maison est du même genre que celle qui précède. Elle s'applique également aux objets décoratifs, vases, coupes, plats, cache-pots, etc. Les motifs de décoration sont exécutés d'après la flore du pays, et autant que possible en se servant de la nature pour modèle.

M. Fourmaintraux-Courquin, *à Desvres, dans le Pas-de-Calais.*

Cette maison s'applique surtout à la fabrication de carreaux en faïence recouverts d'émaux stannifères de riches colorations. Il faut aussi signaler de grands plats décorés dans le genre des vieux Rouen.

M. Optat Millet, *à Sèvres.*

S'occupe particulièrement de la décoration de porcelaine d'art. Il manie avec beaucoup d'habileté les couleurs en grand feu sans émail, et a même tenté d'obtenir des flambés en rouge de cuivre dont certains spécimens étaient assez réussis. Il décore également des faïences d'art.

M. Eugène Ladreyt, 292, *boulevard Voltaire, à Paris.*

Nous voici devant une collection de statuettes en terre cuite simple, d'autres en terre cuite polychromée, d'une grande variété d'allure et de faire. Sans doute bon nombre de spécimens exposés s'adresse plus particulièrement au commerce qu'à l'art ; néanmoins M. Ladreyt, qui déclare n'être élève que de lui-même, a dû vaincre des difficultés sérieuses pour cuire des objets modelés avec des terres variables de composition sans obtenir de fendillements ou de disjonctions. Le céramiste nous assure que ses terres polychromes peuvent fournir toutes les nuances imaginables. Il y

a peut-être là un peu d'exagération, mais on ne peut se défendre de l'encourager dans la voie ouverte par lui en l'engageant à apporter dans le choix de ses sujets et leur exécution une correction artistique qui fait parfois défaut. La maison date de 1875.

M. Georges Chineau, 10, *boulevard Poissonnière, à Paris.*

M. Chineau reproduit en terre cuite les œuvres de sculpture des artistes les plus réputés de la France. Il apporte à ces productions tous les soins possibles, et surveille surtout avec une grande attention le réparage des moulages exécutés (1).

On doit louer la finesse du grain de la terre qu'il emploie, sa solidité quand elle est cuite, et la belle nuance de sa coloration. M. Chineau a succédé en 1881 à l'ancienne maison Laroche, qui avait été fondée en 1872.

M. Léon Bohn, 29, *Passage des Favorites, à Paris (Vaugirard).*

L'industrie de M. Bohn a de l'analogie avec celle de M. Chineau. Il obtient par moulage des bustes en terre cuite qu'il recouvre ensuite de couleurs pour offrir une sculpture polychrome.

Nous sommes loin d'approuver l'application de la polychromie à la sculpture, surtout quand il s'agit d'œuvres qui ont la prétention de briguer le nom d'artistiques. Jamais, pour un amateur de goût, qu'éclaire une instruction solide et un réel sentiment de l'art, les productions de ce genre ne pourront être estimées.

« Si la sculpture qui façonne ses images en ronde bosse, dit M. Charles Blanc, ajoutait à la vérité palpable des formes, la vérité optique des couleurs, elle aurait avec la nature trop de ressemblance à la fois et pas assez ; elle serait trop près du mouvement et de la vie, et ne nous montrerait que l'immobilité de

(1) On entend par réparage, l'opération qui consiste à faire disparaître autant que possible les coutures provoquées par la jonction ou l'assemblage des parties moulées séparément pour une même pièce. Alors même que le réparage semble parfait avant la cuisson de la pièce, l'action du feu, le retrait qu'il produit, le font souvent reparaître après cuisson.

la mort. La couleur, après un moment d'illusion, ne ferait que rendre plus sensible et plus choquante l'absence de vie, et cette première apparence de réalité deviendrait repoussante quand on la verrait démentie par l'inertie de la matière (1). »

M. Émile Bourgeois, 21, *rue Drouot, à Paris.*

Cette maison ne s'occupe que de la vente des produits céramiques. Elle ne possède ni usine de fabrication, ni ateliers de décors. Elle édite des modèles nouveaux qu'elle fait fabriquer par les divers industriels porcelainiers, faïenciers ou verriers du pays. La récompense que le jury lui a accordée, visait particulièrement les services que M. Bourgeois a pu rendre au développement commercial des produits d'origine française.

Mme Hortense Richard, 116, *boulevard Montparnasse, à Paris.*

Cette dame n'expose que comme décorateur.

Son contingent se compose de peintures sur plaques reproduisant des compositions ou des tableaux de maîtres anciens et modernes, genre fort démodé à notre époque. Les tendances de cette artiste se ressentent des procédés anciennement en vogue dans la décoration céramique. Ses copies, exécutées au pointillé du pinceau, ne sont certainement pas sans offrir une somme de calculs et d'efforts très louables. Sont-elles bien dans la voie qui conduit au véritable sentiment de la décoration ? Nous ne le pensons pas. Mieux vaut l'interprétation d'un modèle fourni par la nature que toutes les copies, quelque minutieuses qu'elles puissent être, des œuvres les plus considérables du passé et du présent.

Diplômes de médaille de bronze

M. Georges Mortreux, *Successeur de E. Gilles*, 2bis, *boulevard Jourdan, à Paris.*

Il s'agit encore ici de faïences artistiques comprenant des panneaux décoratifs, des vases, jardinières, cache-pots, etc.

(1) *Grammaire des arts du dessin* de M. Charles Blanc, p. 459.

Nous avouons franchement les regrets que nous inspire le choix du genre que M. Mortreux a substitué à celui de son prédécesseur. Nous nous souvenons de l'impression favorable que nous laissa une visite faite, il y a déjà de longues années aux magasins de M. Gilles. Les modèles étaient élégants, choisis avec un goût parfait et une compétence artistique, qui donnaient à l'ensemble l'apparence d'un pseudo-musée moderne.

Aujourd'hui les modèles de M. Mortreux sont devenus des échantillons de mauvais goût. Que signifie, en effet, ce corps de vase de forme banale, sinon bizarre, qui s'éventre pour laisser sortir un méphistophélès grimaçant, cramponné aux déchirures de sa prison, comme un chat à une gouttière ? Sans compter qu'un vase ainsi conçu est d'un usage absolument impossible ; on n'oserait, pour légitimer semblable exagération invoquer le but essentiellement décoratif de l'objet. Alors même qu'il est purement d'ornementation, il y a quelque chose de choquant dans ces hauts-reliefs qui altèrent son galbe, au point de le défigurer, de le rendre même inexplicable. Solliciter la faveur du public par la nouveauté, est sans doute très louable, mais il faut que cette nouveauté affirme un progrès technique et artistique à la fois. Sans cette condition, c'est à ses dépens que l'industriel a tenté de guider le goût public. Le jury a accordé une médaille de bronze à M. Eugène Roger, directeur et collaborateur de M. Mortreux.

MM. Léon de Smet et Cie, *à Cauteleu-Lambersart, près de Lille.*

La fabrication de ces messieurs comprend des carreaux en grès cérame fin, des carreaux en ciment polis, comprimés et incrustés, le tout exposé dans un pavillon octogone contenant quarante échantillons de pavement. Elle est très bien conduite et donne des produits réguliers, et bien homogènes de texture et de couleur.

M. Léon Vaucamps et Cie, *à Maubeuge (Nord).*

Cette maison fabrique les carreaux céramiques et mosaïques. Elle est nouvellement établie puisque la mise en marche ne date

que du 1er janvier 1883. Elle utilise des terres d'Allemagne venant des environs de Coblence et des feldspath ; elle est brevetée, 1° pour des carreaux dits à joints invisibles, dont le seul changement avec le carreau ordinaire consiste en une saillie de 1 à 2 millimètres courant autour de la face supérieure du carreau et recouvrant le joint de mortier qui relie les carreaux voisins, 2° pour les mosaïques dites romaines, vénitiennes, pompéïennes. Tous ces produits sont obtenus au moyen de presses hydrauliques. Ils sont d'une bonne fabrication courante qui se perfectionnera certainement.

MM. Raffin et Ameuille, *successeurs de Boulanger, à Saint-Paul, près Beauvais.*

Carrelages mécaniques de bonne fabrication courante.

Diplômes de mention honorable

Mlle Stéphanie Gaspard, *décorateur, à Lunéville.*

Pour ses décors de vases, plaques, plateaux, etc.

Hors concours

Boch frères, *à Louvroil-lez-Maubeuge.*

Administrateur, M. Raynaud-Boch, *membre du jury.*

L'établissement de Louvroil-lez-Maubeuge, fondé en 1861, est une des nombreuses succursales des importantes maisons Boch frères et Villeroy et Boch, qui possèdent les usines de Kéramis, à La Louvière, fondée en 1861, de Tournai, fondée en 1750, des Sept-Fontaines, de Mettlach, de Vaudrevange, de Dresde, de Luxembourg, de Merzig, de Madgassen et de Schramberg.

Il fabrique spécialement les carreaux en grès cérame pour pavements et pour revêtements, en soumettant les mélanges des terres à sec, à une pression de 250 atmosphères obtenue par l'action d'une presse hydraulique. Il occupe trois cents ouvriers et livre au commerce 1.300.000 francs de produits.

Les derniers perfectionnements ont reçu une vaste application dans tous les services de cette importante fabrication. Les malaxeurs se remplissent et se vident mécaniquement par les procédés les plus ingénieux. L'enfournement et le défournement s'opèrent mécaniquement ainsi que le démoulage des carreaux. La force motrice est donnée par trois machines à vapeur donnant 200 chevaux de force. Les produits sont d'une dureté exceptionnelle qui les rend d'une résistance absolue; le choix des matières premières, la belle ordonnance de la décoration, la remarquable régularité de toutes les dimensions des pièces appelées à supporter cependant une température très élevée, donnent à ces carreaux une supériorité qui n'est contestée par aucune maison rivale. Ajoutons que cette importante firme sociale a consacré toute sa sollicitude à apporter dans les divers rameaux de son administration, les mesures destinées à produire le bien-être de la population des ateliers. Elle a fondé des cités ouvrières, établi une caisse de secours, une caisse d'épargne et de prévoyance, enfin elle a installé une caisse ouvrière de réserve et couronné ses institutions par une caisse de pension pour tout le personnel.

L'usine de Louvroil est dirigée par M. Fernand Hamoir et en sous ordre par M. Célestin Becquet, chef de fabrication, auquel le jury aurait accordé une médaille d'argent de collaborateur sans le hors-concours exigé par la présence de M. Raynaud dans le jury.

Th. Deck, *rue Vaugirard, à Paris.*

M. Deck, un des premiers céramistes de notre époque qui ait réhabilité l'application de la faïence à la décoration architecturale, n'avait pas d'exposition spéciale autre que les pièces qui ornaient le pavillon du Commissariat général français. Depuis longtemps, surtout depuis l'Exposition française de 1878, les produits de M. Deck ont conquis une renommée si considérable qu'il semblerait superflu de signaler à nouveau toutes les brillantes qualités qui les distinguent. A l'art le plus élevé, tant par la distinction des compositions décoratives que par l'exécution la plus large et la plus franchement artistique, vient s'ajouter la connaissance

scientifique la plus probante de tous les procédés techniques. Envisageant de haut l'alliance des ressources de la céramique aux exigences des grandes expressions architectoniques, M. Deck peut être considéré comme le promoteur d'une des plus belles applications techniques de l'art industriel. Il en a compris l'étendue, il en a développé les caractères avec l'autorité et la compétence qui n'appartiennent qu'au savant doublé de l'artiste. Le jury a été heureux de renouveler ici les témoignages d'admiration et les félicitations qui reviennent à l'une des gloires de la céramique française.

Gustave Thierry, 32, *rue Paradis, à Paris, membre du jury.*

Le jury a beaucoup admiré les porcelaines et faïences d'art exposées par M. Thierry. Il a regretté que sa présence parmi les membres du jury, n'ait pu permettre à ce dernier de lui accorder la récompense méritée si légitimement par la distinction remarquable qui préside à l'ordonnance des formes et à la valeur artistique de la décoration de ses produits.

BELGIQUE

En quittant la France pour venir en Belgique, nous passons du milieu des innovations techniques et des recherches artistiques, dans le monde des applications utiles et des restaurations, où les thèmes n'ont souvent plus que le reflet qui s'attache aux émotions douces du souvenir.

Déjà à l'Exposition d'Amsterdam, nous signalions l'agonie lente de l'industrie porcelainière, et nous supputions les raisons d'intérêt majeur qui avaient amené peu à peu cette grave situation.

Nos prévisions se sont affirmées avec plus d'autorité encore depuis cette époque. Sur trente exposants de la classe 25, ne figure qu'un seul fabricant de porcelaine dure; c'est la Société anonyme belge de céramique. Tous les autres sont ou céramistes métal-

lurgiques, ou faïenciers ou décorateurs. Un seul est fabricant de porcelaine tendre.

Il n'est pas difficile de prévoir qu'avant peu de temps, la Belgique n'aura plus une seule fabrique de porcelaine dite française. C'est qu'en effet les matières premières, les kaolins, nous font défaut (1) et que les droits d'entrée et les frais de transport, quand il les faut faire venir, en élèvent tellement la valeur que l'industrie ne peut supporter la concurrence voisine.

A une situation économique aussi compromettante, il faudrait un remède énergique. Nous l'avons déjà signalé. Ce remède serait de s'appliquer à remplacer la porcelaine par un produit céramique analogue à la faïence phosphatée blanche des Anglais, ce qui revient à dire, qu'avec les terres du pays, auxquelles on ajouterait le phosphate calcique provenant de la calcination des os, et des sables indigènes, on constituerait une faïence blanche à couverture feldspathique. Ce produit pourrait lutter avantageusement sur tous les marchés avec les porcelaines françaises et les faïences anglaises de belle qualité. La main-d'œuvre et le combustible sont dans des conditions économiques aussi, sinon plus avantageuses dans notre pays qu'en France et en Angleterre. Il y aurait donc dans la mesure que nous préconisons, le germe d'une industrie fructueuse, très bien appropriée aux aptitudes de nos populations ouvrières, et pleine de promesses au point de vue des résultats financiers.

La céramique belge présente toutefois un intérêt que nous n'avons pas rencontré en France. Certaines usines fabriquent spécialement, en vue de plusieurs industries particulières, des produits d'un domaine absolument technique, relevant de la construction des appareils employés pour la métallurgie, la fabrication des produits chimiques, la fabrication du gaz et les verreries.

Des gîtes renommés et considérables de terres plastiques

(1) Nous avons vu par la note de la page 90 que les fabricants français ne nous envoient que les qualités secondaires de leurs pâtes kaoliniques.

réfractaires sont exploités dans les provinces de Namur et du Hainaut pour fournir à cet article spécial, des matières premières d'excellente qualité.

Sous une apparence modeste qui ne tient compte que de l'utilité du but à atteindre, les produits réfractaires n'en exigent pas moins des industriels qui les font, une étude très consciencieuse des exigences de la métallurgie et de l'appropriation de leurs compositions aux phénomènes chimiques qui s'accomplissent dans la réduction des minerais ou la distillation des gaz et des acides.

La science donne journellement des avis pour diriger les recherches du fabricant, et ce dernier doit, sous peine de déchéance, posséder la théorie exacte des procédés nouveaux qui transforment toutes les industries métallurgiques.

D'un ordre essentiellement différent de celui qui domine dans la céramique française, le produit réfractaire ne demande aucun secours à l'art. Il ne vaut que par sa résistance au feu, aux vitrifications qu'entraînent le contact des scories ou les vaporisations d'acides. Sa qualité est donc une question vitale pour la grande industrie, et, à ce titre, nous lui devons un examen sérieux.

Le domaine de la décoration n'offre, malheureusement, que d'inquiétantes révélations. A l'exception de quelques rares fabriques où l'on commence à étudier sérieusement cette condition vitale de la valeur des produits, on peut affirmer que la partie artistique est en péril chez nous, qu'elle se compromet dans un immobilisme insouciant des plus dangereux, dont l'initiative officielle ne pourra la tirer sans le secours de la ferme volonté des industriels. Il est plus que douteux, en effet, que le projet d'organisation d'une école centrale des arts décoratifs, fut-il même réalisé, nos industries d'art puissent se régénérer rapidement, sans compter sur les efforts particuliers des autres producteurs. Chaque atelier industriel devrait pouvoir trouver dans les écoles de dessin ou les écoles industrielles, des cours d'art décoratif appliqués aux professions exercées dans les divers milieux industriels. Une école centrale, qui a sa raison d'être dans la capitale du pays,

ne pourra que faiblement aider au progrès de l'éducation d'un personnel attaché par les exigences de la vie, à la banquette de l'atelier. Nos principales usines sont placées dans le voisinage des petites villes du royaume. Les écoles de dessin de ces villes, auxquelles on concède parfois le nom prétentieux d'*académies* sont dépourvues de ces cours utiles que réclament à grands cris nos jeunes artisans. Les leçons pratiques de la composition des formes, de l'invention du décor, et de l'adaptation du décor à la forme choisie, devraient faire le cadre de l'enseignement de ces établissements. Non seulement ces leçons n'existent pas, mais dans beaucoup d'institutions, on n'en comprend même pas la portée. La main seule est exercée au dessin d'après la bosse ou l'antique, et l'imagination, la pensée ou la faculté d'invention des élèves sont délaissées entièrement. On veut faire une main d'une habileté parfaite qui ne pourra jamais s'aventurer à produire autre chose que le modèle qu'on lui présentera. De là ce système atrophiant de la copie irréfléchie des décorations offertes par les nombreux ouvrages que le commerce livre à si bon marché; de là aussi ces contradictions multiples qui s'étalent à chaque instant dans nos produits nationaux. La clarté, c'est-à-dire, la vision facile et sans confusion même à distance est inconnue. L'indécision dans le parti décoratif adopté, l'abus des détails, le manque de franchise dans le rôle assigné à l'objet d'art, c'est-à-dire, tous les défauts opposés à la clarté, se retrouvent à chaque instant.

Nous avons déjà, dans notre rapport sur l'Exposition d'Amsterdam, en 1883, poussé bien haut le cri d'alarme. Nous ne pouvons que crier plus fort encore en ce moment. La vérité, dit M. Émile de Girardin, est un clou sur lequel il ne faut pas craindre de frapper, si on veut le faire entrer profondément.

Diplômes d'honneur

Boch frères, *à Kéramis, près La Louvière.*

L'importante maison Boch frères, fondée en 1841, possède en Belgique deux établissements considérables, occupant ensemble

un personnel de huit à neuf cents ouvriers et ouvrières, et fournissant au commerce pour 1.700.000 francs de produits annuellement, dont la moitié est destinée à l'exportation. Ces deux établissements sont : la manufacture de faïences de Kéramis, près La Louvière, et la manufacture de porcelaines tendres, à Tournai. Les articles qu'ils fabriquent sont :

1° Articles courants pour l'exportation, en faïence feldspathique, dite terre anglaise, et en grès ;

2° Les services à café, la vaisselle de table, les services de toilette en pâte blanche et en pâte ivoirée, décorés par impression ;

3° Les mêmes services à café, de toilette et de table décorés en imitation de Delft, de Rouen et de Saint-Amand ;

4° Les objets de fantaisie à fonds décorés en bleu, brun et vert, avec et sans barbotines en relief ;

5° Les imitations des faïences de Delft en camaïeu et polychromes, et les imitations des faïences de Saint-Amand et de Rhodes ;

6° Les groupes en biscuit de pâte tendre, dite de Tournai ;

7° Les services de table et à café, en porcelaine tendre de Tournai ;

8° Les carreaux de revêtement en majolique, imitation de Delft, d'Italie et de Rhodes ;

9° Enfin, les tableaux en camaïeu bleu ou brun, genre Delft.

Les matières premières employées sont les terres argileuses de Chimay, mélangées avec le China-Clay d'Angleterre et le feldspath de Nivelles. La pâte est d'un beau blanc dans la cassure ; elle supporte bien l'émail, sans offrir ni craquelures ni gerçures. Généralement les pièces sont bien cuites et peu gauchies. Dans son genre, la fabrication de M. Boch réalise tout ce qu'on peut attendre d'une direction sévère et habile, visant la grande régularité de production et l'exécution soignée du travail des pièces.

C'est surtout dans l'impulsion imprimée aux ateliers de décoration que nous avons constaté de grands progrès, réalisés depuis Amsterdam.

Les imitations des décors de Delft et de Rouen sont beaucoup

mieux inspirées qu'elles ne l'étaient autrefois. Ce genre a été étudié avec sagacité, de manière à en saisir l'esprit et à en retracer la dominante et significative expression. D'autre part, les décors des potiches, des cornets, des buires, des cruches, des suspensions ou des plats, les garnitures polychromées, etc., révèlent un goût épuré que soutient une exécution peut-être, un peu inégale.

Il faut particulièrement louer les carreaux genre Delft et Rhodes, que détaille une décoration pittoresque, d'une belle venue sous émail, les majoliques aux couleurs brillantes et lustrées comme de véritables émaux ; enfin des tableaux en camaïeu bleu représentant des vues de l'ancien Amsterdam, reproduites par M. Fumière, et des paysages fantaisistes, en camaïeu sepia, dus au pinceau de M. Schippens.

La porcelaine tendre, de Tournai, présente des décorations Saxe très joliment trouvées, et le service à dessert, à bouquets polychromés, rappelle bien les pâtes tendres de l'ancien Sèvres.

Sans doute une fabrication aussi hérissée de détails exige une grande et continuelle surveillance. L'intérêt de la maison était donc d'associer à ses opérations le personnel tout entier, pour rendre efficace l'amour de bien faire. MM. Boch ont doté leurs manufactures d'une caisse de secours et de pension pour leurs ouvriers, leurs veuves et leurs orphelins. Cette caisse est alimentée par moitié par le personnel et par moitié par la Société. Ils ont, en outre, établi pour les employés la même caisse de pension, dans laquelle la Société fait des versements égaux aux sommes prélevées sur les appointements.

Une observation économique a beaucoup intéressé le jury au sujet de cette grande maison. C'est le bas prix de ses tarifs et sa grande production, en présence d'une variété si considérable des genres de fabrication si bien exécutés. Aussi lui a-t-il accordé le diplôme d'honneur.

Société des produits réfractaires, *à Saint-Ghislain.*

La fabrication des usines de cette société s'adresse à l'industrie sidérurgique, la verrerie, la fabrication du gaz et celle des pro-

duits chimiques. Fondée en 1844, la Société des produits réfractaires possède, indépendamment de l'usine de Saint-Ghislain, de nombreuses exploitations de terres plastiques et de sables, situées à Hautrage, à Villerot, à Baudour, à Hamaide, etc. Elle exploite même un gîte de quartzites, pour remplacer ou compléter le ciment de certaines pâtes.

La fabrication comprend les grandes briques d'appareillages pour hauts-fourneaux, les briques pour autels de fours à puddler et à réchauffer, les briques pour revêtement intérieur des fours de verrerie et d'appareils à air chaud, les carrelages de toutes nuances, les cornues à gaz, les moufles à cuire la porcelaine et la faïence décorées, les fourneaux de laboratoire, les fourneaux de coupellation pour les métaux précieux, les briques blanches ingélives pour façades d'habitation ou de monument, enfin les vases et pots à fleurs pour jardins, etc.

Desservie par un personnel de cent soixante-quatre ouvriers, l'usine de Saint-Ghislain est alimentée par les exploitations dont nous avons parlé plus haut, qui réclament à leur tour le travail de quarante-trois ouvriers. Le broyage, le tamisage, le malaxage, l'étirage et le pressage des terres et des pâtes s'exécutent à la mécanique, au moyen d'une dizaine de machines spéciales, activées par une force motrice de plus de deux cents chevaux-vapeur.

Sans doute, il est superflu d'affirmer ici que des produits de la nature de ceux que nous venons d'énumérer ne peuvent être jugés au simple examen extérieur qu'en peut faire un jury. Leur faculté de résistance aux hautes températures, la désagrégation des produits au frottement des charges, par leur passage dans le haut-fourneau, la vitrification qu'entraîne le contact prolongé des scories, les détériorations amenées par les vapeurs salines volatilisées à la forte chaleur du fourneau, toutes ces conditions auxquelles doit répondre la bonne composition chimique des produits, ne peuvent être affirmées que par les résultats d'expériences souvent répétées. Mais il est, en revanche, possible d'apprécier comment tous les spécimens destinés à ces divers usages ont

déjà supporté la haute température de leur cuisson ; de se convaincre, par le bruit sonore que les grandes pièces font entendre quand on les frappe légèrement avec un marteau, de l'homogénéité des pâtes et de leur densité régulière ; enfin, de vérifier, par l'absence de gauchissement dans les faces et dans les arêtes rectilignes des pièces, la bonne confection de leur moulage et de leur rebattage.

En outre, l'étendue du marché desservi par l'établissement, les ordres habituels et renouvelés des mêmes clients importants, la renommée, enfin, qui accompagne les produits, sont des facteurs qui répondent de leur bonne qualité.

C'est aussi l'usine de Saint-Ghislain qui a fabriqué la première en Belgique des briques faites de quartz naturel *non étonné*, d'une supériorité comparable aux dinasbricks de l'Écosse.

L'installation d'Anvers fournit les échantillons de toutes les compositions à base de silice, d'alumine, de bauxite, de magnésie, etc., appropriées aux besoins et aux exigences de tous les systèmes de chauffage. Ils ont paru des plus intéressants au jury, tant au point de vue technique, qu'au point de vue pratique ; les pièces brisées placées en regard de chaque pièce entière en indiquent la texture et la parfaite homogénéité de composition ; elles démontrent que la société ne recule devant aucun frais d'études pour se tenir à la hauteur des progrès, et être la première à appliquer industriellement les données fournies par la science.

Le jury a accordé une médaille d'or de collaborateur à M. Pierre Pohl, directeur de l'usine depuis 1866.

Société anonyme des produits réfractaires et terres plastiques *de Seilles-lez-Andenne et de Bouffioulx.*

Comme la précédente, cette société fabrique les matériaux réfractaires pour les usines à gaz, les cornues de toutes formes et de toutes dimensions ; les pièces pour hauts-fournaux, les briques pour fours à puddler et à réchauffer, les briques de fours à cocke, à plâtre et à chaux ; les briques de fours de verreries,

les moufles, pots de verrerie et tout ce qui concerne la tuyauterie et la poterie des fabriques de produits chimiques, des conduites d'acide, de gaz et d'eau ; enfin, les pavages céramiques en grès artificiel pour terres, porches, trottoirs écuries, etc.

Placé à proximité du bassin industriel de Liége et de Namur, l'usine de Seilles s'adresse particulièrement aux établissements de ce bassin, tandis que l'usine de Bouffioulx dessert le bassin de Charleroi.

La société possède des exploitations de terres plastiques réfractaires de quartz, de quartzites, de silex et de sables. Elle exploite une spécialité très recherchée de terres pour verreries, dite terre de Mozet. Les installations sont aussi importantes et aussi bien aménagées qu'à Saint-Ghislain, et ses produits ne sont pas moins estimés des consommateurs.

Diplômes de médaille d'or

Compagnie générale des produits céramiques, *de Saint-Ghislain* (*société anonyme*).

L'existence de cette compagnie ne remonte qu'à 1881. Elle n'est entrée en exploitation qu'en 1883. Sa fabrication comprend les carreaux en grès cérame fin, à dessins incrustés pour pavements et revêtements ; les carreaux mosaïques en grès cérame pour les mêmes usages, et les pavés pour cours, trottoirs, porches, etc., en grès.

Ces carreaux d'une dureté remarquable sont obtenus par pression des terres sèches incrustées dans des moules superposés, sous l'action d'une presse hydraulique pouvant fournir un effort de vingt mille kilog. par centimètre carré.

Les terres sont mélangées à des oxydes ou des sels colorants minéraux dont les couleurs se développent à la température de cuisson.

La masse imprégnée du principe colorant peut dès lors résis-

ter aux frottements et à l'usure sans jamais rien perdre de son intensité ni de sa couleur.

Au surplus les incrustations ayant une épaisseur de 4 à 5 milimètres peuvent offrir une durée considérable maintenue par la dureté extrême que prend la composition par la cuisson.

Les diverses tonalités des spécimens exposés sont surtout remarquables par leur uniformité et leur aspect mat, qui procurent à l'ensemble l'effet de la fresque peinte, avec une solidité capable de défier le temps et tous les agents de détérioration.

Ces produits, parfaits au point de vue technique, offrent à l'architecture des ressources précieuses pour nos pays. L'ornementation des façades monumentales en pourrait tirer le plus heureux parti, et profitant des carreaux mosaïques dont le façonnage est absolument le même que celui des mosaïques anciennes, la décoration extérieure des édifices trouverait dans leur emploi, un avantage qu'il importe de signaler ici.

Le jury a beaucoup admiré les progrès réalisés en si peu de temps par la compagnie, sous l'impulsion active de son directeur M. Bossuet. Il a félicité ce dernier du cachet artistique qu'il a su donner au lambris et au panneau des armes de la ville d'Anvers, qui sont tous deux de sa composition.

Une médaille en argent de collaborateur a été accordée à M. Fauconnier, chef de fabrication.

Auguste Mouzin, *à Quaregnon-Wasmuel.*

L'usine de M. Mouzin fabrique spécialement la faïence dite terre de pipe à émail plombifère. Les terres de provenance anglaise sont de belle qualité, se travaillent aisément et donnent à la cuisson des produits d'une densité et d'une dureté assez considérables. Les produits consistent en objets de fantaisie tels que vases, cache-pots, paniers, jardinières et tout ce qui concerne le grand creux du service à café.

Le bas prix des tarifs et la bonne exécution des pièces sont la cause du développement rapide qu'a pris l'établissement de M. Mouzin. En effet, commencée en 1878, l'usine est aujourd'hui

considérablement agrandie et dotée de tous les perfectionnements mécaniques nécessaires à la manutention des pâtes. Le personnel se compose de près de cent ouvriers, la force motrice est d'environ 23 chevaux-vapeur.

Le mode de décoration le plus demandé consiste en application de fleurs de toute espèce faite dans le creux de la main et rapportées sur la pièce crue. Après un dégourdi sommaire, la pièce est enduite d'émaux colorants silicatés à base de plomb, puis passés à la cuisson après émaillage.

Sur certaines pièces la décoration se complète par des additions en couleurs de moufle et des applications d'or. La cuisson des couleurs de moufles se fait à la houille ; elles sont d'une réussite parfaite.

M. Mouzin a exposé des faïences dites *flanellées*. La pièce émaillée est couverte de poussier de pâte de faïence blanche ivoirée en ménageant des réserves où prennent place de grandes fleurs et des oiseaux, décorés en couleurs de grand feu de four. L'effet obtenu offre un cachet particulier rappelant la décoration sous-perlée de M. Émile Delforge, de Paris, dont nous avons parlé précédemment. C'était une des nouveautés belges de l'Exposition. La visite que nous avons faite de l'établissement nous a prouvé que M. Mouzin apporte une sollicitude attentive à tous les services de son importante usine. Il a donné aux dispositions d'ensemble de ses ateliers des perfectionnements considérables qui réduisent beaucoup la main-d'œuvre et les chances de bris. Doué d'une perspicacité très entendue, il a à cœur de pousser les décorateurs qu'il occupe dans la voie des innovations, et ceux-ci, sous la direction de leur chef d'atelier, M. François Dubois, répondent avec zèle aux aspirations de leur patron. Nous faisons des vœux pour que le succès couronne leurs vaillants efforts.

Le jury a attribué une médaille d'argent de collaborateur à M. François Dubois.

M. Louis Escoyez, *à Tertre, près Saint-Ghislain.*

Fabrique importante de cornues à gaz, de briques réfractaires pour garnitures de fours de verrerie et hauts-fourneaux.

MM. Monseu et Cie, *à Haine-Saint-Pierre.*

Fabrique de grès artificiels pour tuyauterie de produits chimiques et canalisations.

Diplômes de médaille d'argent

Société anonyme belge de céramique, *à Bruxelles, usines à Hal et à Jemappes.*

L'usine de Hal comprend la fabrication de la porcelaine.

L'usine de Jemappes est consacrée à la fabrication de la faïence.

La Société livre au commerce la vaisselle de table et service à café et à toilette en porcelaine blanche et décorée ; elle joint à cet article courant, les objets de fantaisie, mais en assez petit nombre.

En général, les formes de services sont faites à l'imitation des modèles de Limoges. La pâte est blanche et d'un émail gras d'ordinaire bien fondu. Les décors, pour soignés qu'ils sont, n'offrent aucun caractère artistique. Les émaux, qui font partie d'une des décorations exposées, étaient tresaillés.

Les faïences sont d'assez bonne qualité, la plupart du temps décorées de dessins en bleu de cobalt sous couverte ; ces derniers quelquefois rechampis d'or.

La société emploie, dans ses deux usines, trois cent trente-cinq ouvriers et ouvrières. Elle utilise une force motrice de 73 chevaux-vapeur. La valeur de la production moyenne de l'année est de 800.000 francs.

M. Victor Poulet et Soeurs, *à Forges-lez-Chimay.*

Fabrique de cornues à gaz, de briques réfractaires pour fours et appareils de chaufferie.

M. Gilet et Cie, *à Andenne.*

Fabrique de briques réfractaires pour fours à gaz, fours à puddler et à réchauffer, de pièces d'appareillage pour hauts-fourneaux, de carreaux de pavement en grès artificiel mat.

MM. Coste et Cie, *à Tilleur-lez-Liége.*

Fabrique de creusets en terre réfractaire et en plombagine pour la fusion des métaux.

MM. L. De Bois, E. Vielvoye et Cie, *à Andenne.*

Objets en grès artificiel pour fabriques de produits chimiques bonbonnes, serpentins, tuyaux de canalisation. Il faut remarquer une bonbonne d'une capacité de mille litres.

M. Ad. De Mol, *décorateur, à Saint-Josse-ten-Noode* (*Bruxelles*).

Le panneau décoratif représentant un *faune faisant une libation* est une excellente étude d'un artiste habitué depuis longtemps au maniement de la figure humaine. D'une grande correction de dessin, cette académie se distingue par une attitude simple, rappelant l'esprit des belles figurines au galbe si distingué des anciens vases grecs.

Il est permis toutefois de trouver que comme application de la peinture céramique le travail reste un peu sommaire. Il eût fallu quelqu'autre pièce présentant de réelles difficultés techniques pour apprécier tout le talent du céramiste.

M. L. Robyn, *statuaire, à Bruxelles.* L'exposition de M. Robyn était très éparpillée par suite de l'usage qu'on avait fait de ses terres cuites pour servir à l'ornementation de plusieurs salons. Toutefois le jury s'est plu à reconnaître les qualités intéressantes et la distinction que M. Robyn apporte dans toutes ses conceptions. Son talent très sérieux par la valeur artistique qu'il révèle, était mis en relief par plusieurs productions dignes de figurer avec honneur dans un palais des beaux-arts.

Diplômes de médaille de bronze

Nous nous contenterons de donner ici la liste des récompenses.

M. Buisson, Fernand, *décorateur, rue de Fragnée, à Liége,* pour ses décorations de potiches et de vases et émaux en relief dans les styles orientaux.

M. Tourteau, Édouard, *décorateur, à Bruxelles*, pour ses décors, et particulièrement la frise en style renaissance sur plaque de faïence.

M. Kamp et Cie, *à Liége*, pour ses grès cérames bruns et ses tuyaux.

M. Joseph Pire, *à Marchienne-au-Pont*, pour ses produits réfractaires, ses briques et ses pavés en grès artificiel, et ses briques à facettes émaillées.

M. Bélangé, *à Bruxelles*, pour ses faïences blanches et ivoirées craquelées.

M. Jean Herman, *à Liége*, pour ses carreaux en terre cuite, faits sur ses modèles personnels.

M. Mommaerts, *à Meirelbeke, près Gand*, pour ses grands vases en terre cuite et ses poteries. Tout en critiquant les peintures à l'huile qui recouvrent quelques vases.

M. Camille Henroz, *à Floreffe*, pour ses carreaux et ses briques réfractaires.

M. Lescot-Lecocq, *à Hautrages*, pour ses briques réfractaires.

Diplômes de mention honorable

Mlle C. Primen, *décorateur, à Bruxelles*, pour ses portraits de la famille royale.

Mlle de Perrignon de Frénoy, *décorateur, à Bruxelles*, pour ses peintures de fleurs et paysages.

M. Auguste Croegaert, *décorateur, à Anvers*, pour ses peintures de fleurs et d'oiseaux.

MM. Declercq frères et soeur, *fabricants, à Mons*, pour ses terres cuites, vases et pots à fleurs.

Mlle Marie Loos, *décorateur, à Anvers*, pour ses plateaux peints en grisaille.

Mlle Honorine Geldmeyer, *décorateur, à Bruxelles*, pour ses décors chinois sur assiettes.

Mlle Maria Gasparoli, *décorateur, à Bruxelles*, pour ses peintures de fleurs et sujets.

M. Lambert-Kreeft, *à Brée (Limbourg)*, pour ses poteries en terre cuite.

M. Crame-Delpire, *à Bouffioulx*, pour ses tuyaux en grès artificiel pour fabriques de produits chimiques.

M. le comte de Liedekerke-Beauffort, *à Noisy-Celles, près de Dinant-sur-Meuse*, pour ses briques réfractaires.

M. Mousset-Thibaut, *à Bouffioulx*, pour ses grès artificiels rouges et bruns.

ITALIE

La céramique italienne était une véritable attraction de l'Exposition d'Anvers. Une vingtaine d'exposants appartenant aux grandes villes d'Italie avaient envoyé des contingents considérables dont les genres variés et les caractères multiples offraient un vaste champ d'observations.

L'impression dominante de l'examen attentif que nous en avons fait, est que certains fabricants italiens sont résolument entrés dans les voies nouvelles, qu'ils ont réalisé des progrès considérables en faisant appel au concours des puissantes éner-

gies qui savent communiquer aux arts de notre époque la vie et la chaleur.

En Italie, la sculpture moderne, on le sait, a depuis longtemps brisé les lisières académiques qui la gênaient pour se permettre la pleine liberté des mouvements, l'étrangeté des situations, l'audace même des expressions. Ce retour à l'exubérance de l'action vitale qui a marqué l'évolution des écoles nouvelles, a été comme l'explosion d'une expansion longtemps contenue, se traduisant avec d'autant plus d'énergie qu'elle paraissait avoir plus longtemps attendu son réveil. Comme dans toutes les revendications tardives, les jouissances de la conquête ont parfois amené des excès que l'on peut regretter, mais dont le spectacle a pu servir, par contre, d'avertissement opportun pour sauvegarder le succès de l'évolution elle-même.

En empruntant à la sculpture l'appoint de ses moyens d'expression et de ses procédés techniques, la céramique a participé au même mouvement. L'étrangeté des formes, la hardiesse et l'originalité des modèles, leur allure mouvementée, inattendue, sont les traits saillants de la tendance actuelle. Sans doute celle-ci dénote une initiative puissante, une activité fiévreuse, l'une et l'autre soutenues par un amour immodéré de la modernité. Peut-être avec une dépense moindre d'efforts, garantirait-on plus sûrement la durée et le succès de cette rénovation. Mais comment ralentir l'action des moteurs intellectuels et laborieux de notre époque ?

En somme l'exposition céramique italienne était d'une variété très séduisante pour les visiteurs. On y rencontrait nombre de contrefaçons des produits du XVIe siècle, des vases orientaux et des imitations hispano-mauresques.

On y trouvait des rappels artistement conçus des célèbres faïences de Faenza, à la tournure archaïque très particulière, et le plus souvent décorés de grotesques s'enlevant en clair sur un fond bleu ou jaune.

D'autres décors, des trophées se composant d'attributs de guerre ou de musique remémoraient les produits particuliers à

Urbino; les arabesques à fonds blancs et teintés rappelaient la provenance de Venise ou de Gênes ; les branches de chêne chargées de glands, les fleurs, les fruits, les paysages enfin, invoquaient la mémoire des beaux échantillons de Castel-Durante.

A côté de ce réveil prodigieux d'un monde pour ainsi dire disparu, contrastaient dans leur fougueuse allure les œuvres d'inspiration moderne que nous détaillerons tantôt. Cependant, pour compléter ce coup d'œil d'ensemble, il faut ajouter une note toute à l'avantage des ateliers de décoration de l'Italie. Nous avons été favorablement surpris devant les étalages réellement bondés de plusieurs fabricants importants, par un grand nombre de décorations possédant un cachet et une originalité artistique d'une très réelle valeur. Nombreux sont les peintres céramistes qui ont adopté la manière de traiter la couleur vitrifiable comme la couleur d'aquarelle ou de gouache.

Leurs décorations n'ont rien des procédés d'une ornementation réglée par symétrie, ou division régulière du champ à couvrir.

Le parti décoratif toujours varié, est aussi toujours irrégulier. Il ne fait que se plier au sens dominant de l'objet à décorer. Quant à la vraisemblance de la décoration, elle est absolument nulle ; elle dérive de la fantaisie la plus audacieusement capricieuse. Les sujets les plus opposés, les données les plus contradictoires, s'avoisinent dans une atmosphère commune de brouillards habilement disposés, et leur contraste même devient une attraction ou une séduction.

Des paysages, des marines, sont enlevés avec un brio merveilleux. Enfin quelques études académiques de bustes ou de têtes prises sur nature, sont d'une exécution franche et alerte.

Au demeurant, il faut louer l'habileté manuelle des décorateurs italiens. S'il y a parfois à reprendre au bon goût de leurs travaux, si l'on regrette de ne pas toujours y rencontrer cette distinction native qui sauve même une maladroite exécution, il n'en faut pas moins avouer qu'il y a en eux, une grande recherche du pittoresque et de la nouveauté que soutiennent un recours

constant à la nature et une spirituelle pratique des lois de la décoration.

Diplôme d'honneur

Giuseppe Cantagalli fils, *à Florence.*

Cette maison expose un grand assortiment de majoliques artistiques cuites au grand feu, parmi lesquelles des majoliques à lustres métalliques rouges rutilant avec plus d'intensité qu'un émail sur paillon d'or. Ces lustres dont l'invention revient au maestro Giorgio Andreoli, sculpteur faïencier de la fabrique de Gubbio (1405), sont superbes de tonalité et leur emploi décoratif parfaitement réglé, en s'inspirant des données nombreuses des belles poteries hispano-mauresques des îles Baléares.

A côté de ces imitations, s'en rencontrent d'autres qui prennent pour thème les formes et les peintures des anciennes porcelaines de Sèvres, les fonds bleus de roi rehaussés d'arabesques d'or, laissant en réserve des médaillons où sont exécutés en émaux, des paysages, des sujets ou des fleurs, genre d'ailleurs fort en vogue à Pesaro dans le duché d'Urbin, au siècle dernier.

Citons enfin comme complément, les imitations, terres cuites de Della Robbia, à émail stannifère, rehaussées d'une décoration simple.

M. Cantagalli, emploie environ cent cinquante ouvriers dans sa fabrique. Il utilise une force motrice de trente chevaux-vapeur, pour mettre en mouvement les machines servant à la préparation, au malaxage des pâtes et du broyage des émaux.

Les produits sont d'une fabrication très étudiée et bien réussie. Peut-être est-il regrettable que cette maison ne cherche pas davantage à sortir du domaine de l'imitation, mais il faut tenir compte des difficultés que présente la transformation de la clientèle habituée au genre que l'établissement fournit si bien, et à des prix relativement très modiques.

Diplômes de médaille d'or

Antobonni Pasquale et fils, *à Nove* (*Vicenza*).

De fondation très ancienne, cette maison remonterait jusqu'en 1663, et elle n'aurait cessé depuis cette époque d'être gérée par des descendants de la même famille. Le propriétaire actuel est établi depuis 1834.

Nous remarquons, en effet, dans l'ouvrage sur la céramique de de M. Jacquemart, que l'auteur Vincenzo Lazari mentionne le nom patronymique d'Antonibon comme étant celui des potiers qui s'établirent dans le courant du 17e siècle, à La Nove près Bassano.

On a produit à Nove, des vaisselles fort remarquables. Aujourd'hui, la fabrication se limite aux objets de fantaisie, plats, vases, coupes, corbeilles, groupes, cadres de glaces en majolique peinte au grand feu de moufle et de four. Elle produit aussi des imitations des Faenza de Novarre.

L'important établissement de M. P. Antonibon, occupe un personnel de cent cinquante personnes, parmi lesquelles on compte soixante artistes dessinateurs, modeleurs et peintres. La production annuelle s'élève à environ 300.000 francs de produits exportés en Angleterre, en France et en Amérique. Le jury a particulièrement admiré la beauté et la blancheur de l'émail qui recouvre les pièces, la bonne exécution et la parfaite réussite des décors.

Pio Fabri, *à Rome*.

Il s'agit ici d'un céramiste amateur, se dégageant absolument de ses rivaux par l'organisation même de son atelier.

Faisant tout par lui-même, depuis les modèles jusqu'à la décoration des rares produits que le haut commerce se dispute, M. Fabri est bien plus un artiste qu'un industriel. Ce qui le guide est moins le chiffre annuel de sa production que la qualité exceptionnelle de ses produits. Aussi, les quelques échantillons qu'il a exposés ont-ils été très admirés par le jury.

Toutes ses majoliques sont d'un galbe parfait et d'une compo-

sition étudiée avec la compétence de l'amateur historien. La décoration est développée au grand feu de four, par des émaux d'une venue admirable, qui prouve bien que leur auteur est à la fois un homme de goût et un homme de science. Chaque pièce étant le résultat de soins extrêmes et d'études particulières, emporte un prix de revient très élevé, abordable seulement pour les musées ou les grandes fortunes. Aussi, la maison ne possède-t-elle pas de véritable clientèle commerciale.

Diplômes de médaille d'argent

Gennaro Gargiulo et fils, *à Naples.*

Ces messieurs fabriquent de petites statuettes et des groupes en terra cotta, quelques bustes en terre cuite naturelle et polychromée. Tous les produits relèvent de la scuplture proprement dite. Les figurines modelées à la main représentent des types et costumes des populations de l'Italie méridionale. Une dizaine de personnes forme tout le personnel des ateliers de M. Gargiulo, qui fournissent au commerce d'exportation avec l'Angleterre, l'Allemagne et la France pour 65.000 francs de marchandises annuellement. Très habilement travaillés, et d'un prix exceptionnellement bas, ces produits dénotent chez leurs auteurs de grandes facultés d'observation qui pourraient se développer utilement dans des genres plus répandus et plus voulus que celui où ils se cantonnent. Nous ne sommes pas partisans de la polychromie dont plusieurs échantillons sont recouverts, d'autant plus qu'il s'agit de couleurs posées à froid, sans cuisson postérieure, destinées dès lors à disparaître avec le temps.

Dall' Ara et Cie, *à Milan.*

La terre cuite décorative fait le fond de la production de cette maison importante. Statues caryatides, groupes pour fontaines, pour décorations de balustrades, de jardins et de salons, sont exécutés sur modèles spéciaux de la fabrique ou sur modèles imposés par les architectes.

L'exécution des pièces qui atteignent souvent de grandes proportions, demande le concours d'un personnel de quarante ouvriers et représente une valeur annuelle d'environ deux cent mille francs, dont la moitié est absorbée par l'exploitation. Le jury a particulièrement remarqué les spécimens d'engobes de couleurs variées, appliqués sur des pièces tournées d'un volume exceptionnel.

Cesare Fabriano Miliani, *à Ancône.*

L'établissement de M. Miliani qui compte un personnel de cinquante ouvriers, fabrique spécialement les majoliques à lustres métalliques rouges et jaunes, dont l'invention remonte au maestro Giorgio Andreoli dont nous avons parlé plus haut. Les décors bleus et verts de grand feu sont appliqués sur émail cru, et sont tous d'une excellente venue, et d'un bon caractère d'imitation rappelant les poteries siculo-arabes et hispano-mauresques. Il faut signaler aussi les articles de fantaisie en faïence émaillée stannifère, tant pour l'élégance de leurs formes, que la variété bien entendue de leurs décorations. Les matières premières sont les sables et les marnes calcaires qu'on exploite dans les environs. Des machines hydrauliques mettent en mouvement les meules de broyage, les pétrins et les tours de l'usine. Depuis trois ans M. Miliani a ajouté à son établissement une fabrique de ciment hydraulique pourvue de fours à production continue de son invention.

Cacciapuoti frères, *à Naples.*

Cette maison, fondée en 1850, est une de celles qui ont résolument abandonné le système de la reproduction des anciennes faïences italiennes. Elle s'est attachée à imiter les bonnes faïences françaises, et à créer des formes absolument nouvelles, décorées par les procédés de la barbotine qui firent leur apparition en France vers 1872, sous l'impulsion de M. Laurin. A la variété infinie des formes capricieuses et bizarres qui se disputent l'attention du visiteur, il faut ajouter les modes si particuliers de décorations

qui sont appelées à les embellir. Tout n'est certainement pas à louanger dans les audaces que se permet le modeleur. Ainsi nous approuvons peu ces corps de lampes ou de vases qui s'entrouvent tout à coup pour livrer passage à des têtes en ronde bosse, à des personnages en haut relief, dont la venue inattendue détraque si violemment l'unité du jet de la forme. Il ne faut pas oublier qu'une lampe a pour premier devoir d'offrir un galbe, qui se prête facilement à la fonction utile qu'on en attend. Les hauts reliefs deviennent gênants et contrarient les conditions économiques de l'usage et de l'emploi journalier de l'objet. Quelque gracieuse que puisse paraître cette jolie physionmie de jeune fille apparaissant au travers les déchirures du vase-support de cette lampe, il ne faut pas perdre de vue que cette excroissance parasite deviendra en peu de temps le séjour privilégié de la poussière et et des suintements de l'huile, si difficiles à faire disparaître des angles rentrants du galbe. Il y a donc sous ce rapport un principe qu'il faut savoir respecter, c'est de concevoir la forme d'un objet en vue de sa destination.

D'autre part nous n'admettons pas non plus, ces décorations maladroites qui font entrer dans un paysage formant tableau de fond, des personnages moulés en haut relief et appliqués sur ce fond. Ce sont là de vraies hérésies artistiques qui confinent au mauvais goût et accusent l'oubli des lois primordiales de la composition décorative.

Au surplus en dehors de ces erreurs qu'une sollicitude vigilante pourrait facilement éviter, il y avait dans le contingent de M. Cacciapuoti tant de jolies innovations, que le jury s'est plu à reconnaître l'industriel de sa louable initiative en lui accordant le diplôme de médaille d'argent.

Vincenzo Molaroni, *à Pesaro.*

Fabrique d'objets de fantaisie, vases, amphores, coupes, etc., en imitation des majoliques d'Urbino et de Pesaro. Signalons les imitations de l'École de Patanazzi, qui cherche à soutenir au dix-septième siècle la réputation défaillante des majoliques d'Urbino.

M. Schioppa et Cacciapuoti, *à Naples.*

Fondée en 1879, cette maison compte comme associé un des alliés de la firme Cacciapuoti frères, dont nous nous sommes occupés précédemment. La fabrication est conduite dans une voie analogue à celle de cette dernière maison. Il y a peut-être même plus de goût dans le choix des firmes et l'adoption des décors. Parmi les peintres de l'établissement, il faut signaler particulièrement M. Janvier Lofiego pour son habileté et sa franchise d'exécution dans ses peintures en barbotine.

M. Sansebastiano et Moreno, *à Gênes.*

Les faïences de cette maison sont à pâtes tendres recouvertes d'une glaçure plombifère mince. Elles comprennent des objets de fantaisie, vases, bustes, statuettes, jardinières, flambeaux, consoles, etc..., le tout compris en style dit moderne, et relevé par une décoration se rapprochant des données de la nature. Plusieurs des spécimens exposés reflétaient une sculpture empreinte d'un naturalisme absolu où le caractère avait une large place, mais dont le sentiment du beau, semblait absolument banni. Que l'accent de la vie, que le naturel de l'expression soient des conditions essentielles de la statuaire, cela n'est certainement pas douteux, mais l'excès en pareille matière devient un danger auquel n'échappent malheureusement pas plusieurs des spécimens des exposants. Loin de nous l'idée de condamner la modernité du genre qu'ils ont adopté ; nous leur recommandons seulement la sagesse et la mesure dans leurs conceptions artistiques.

Société coopérative céramique, *à Imola, près Bologne.*

Cette société a été formée par un noyau d'ouvriers céramistes qui rejettent par principe le concours de tout capitaliste. Les artisans qui en font partie exécutent toutes les opérations de la fabrication et se chargent à tour de rôle de l'administration et de la vente ou des marchés commerciaux.

Elle fabrique les services courants, la vaisselle de table, les

services de toilette et les objets de fantaisie. Tous les produits sont d'une bonne fabrication, habillée d'une décoration simple et modeste qui ne vise d'ailleurs aucune prétention artistique.

Diplômes de médaille de bronze

Angelo, Leone, *à Catane*, pour ses figurines en terra cotta grise.

M. Tadolini frères, *à Florence*, pour les moulages en terre cuite et les imitations de Lucea Della Robia.

M. Jafet Torelli, *à Florence*, pour ses imitations de faïences d'Urbino.

Diplômes de mention honorable

M. Antonio Passerini, *à Bassano*, pour ses objets de fantaisie et ses décors en grand feu.

Mlles Anna et Louise Pericoli, *à Rome*, pour leurs décorations imitant les lustres métalliques rouges et jaunes.

M. Enrico Steffenoni, *à Milan*, pour ses imitations de faïences de Pesaro d'Urbino et de Gubbio.

Hors concours

M. G. Castellani, *à Rome*.

M. Castellani appartenant au jury d'une des classes du groupe II, dont la céramique faisait partie, a insisté auprès des membres du jury de la classe XV, pour laquelle il avait été également désigné, afin d'être placé hors concours. Le jury de la classe XV a cru devoir unanimement acquiescer à cette demande, qui honore la discrétion et la délicatesse de M. Castellani. Toutefois, le jury a longuement admiré la beauté et l'élégance des

spécimens de faïences décorées, de lustres métalliques avec applications de dorures sortant des ateliers de ce céramiste distingué. Ce dernier s'est fait un devoir de respecter dans ses plats hispano-arabes, la fière tournure de ces animaux de blason « foulant les devises et les cris de guerre comme les ronces d'une forêt héraldique, et devenant les témoignages rudes et délicats de la foi et de la guerre, de l'art et de l'industrie du XVe siècle espagnol (1). » En amateur éclairé, remontant aux sources du véritable goût des créateurs du genre, il en a ressaisi l'esprit et la portée artistique. Ce ne sont donc pas des imitations, comme les intitule modestement M. Castellani ; ce sont de véritables restaurations.

Société céramique Richard, *à Milan.*

M. Auguste Richard, administrateur intéressé dans la Société, appartenant au jury de la classe XV, était naturellement placé hors concours.

La Société céramique de Milan fut constituée en 1873, au capital de trois millions deux cent mille francs, par la reprise de l'importante maison portant la firme Richard, qui avait été fondée en 1841. Elle fabrique la porcelaine fine, la porcelaine courante, la faïence, les grès artificiels et les matériaux réfractaires de toute espèce.

Son exposition était une des plus remarquables sous le rapport artistique, et au point de vue des spécimens d'un nouveau produit de grès artificiel d'une dureté extraordinaire, et d'un émail onctueux comme celui des belles porcelaines de Limoges. Ce grès artificiel, composé de terres exploitées non loin de l'établissement, présente à la cuisson une texture compacte et vitrifiée, sur laquelle se développe un fleurage qui rappelle entièrement celui du jaspe sanguin (taches rouges sang sur un fond vert noirâtre). Un émail translucide laisse transparaître cette décoration naturelle et lui conserve l'aspect qu'aurait la pierre précieuse, après

(1) Philippe Burty. *Chefs-d'œuvre des arts industriels.*

un polissage aussi soigné que possible. Il n'est pas douteux que le plus grand avenir ne soit réservé à cette intéressante composition, qui est l'objet des remarquables recherches de M. Richard.

Le clou de l'exposition céramique italienne était un spécimen de l'exposition Richard. Nous voulons parler du vase nommé *la tentation de saint Antoine*, vrai monument qui mesurait près de deux mètres de hauteur. La composition de cette pièce est un poème entier.

Sur un pied d'une élévation un peu trop forte peut-être pour la proportion de l'ensemble, repose un corps en forme d'œuf, qui se développe vers le haut par un large col épanoui, garni de feuilles de chêne et de godrons. Deux anses rondes, attachées à la hauteur du col, servent à soutenir deux ravissantes figures de femme en haut relief.

La première, dont le corps passe à travers la bague de l'anse, sourit en étendant les bras et en rejetant le corps en arrière de manière à suivre le galbe du vase. Dans cette attitude gracieuse, elle développe les fins contours d'une poitrine toute en saillie, admirablement modelée d'ailleurs par le sculpteur.

La seconde figure tient d'une main l'attache de l'autre anse, et se laisse descendre mollement le long de la partie inférieure du vase, pliant une des jambes pour s'appuyer sur la naissance du pied du vase, et laissant retomber l'autre pour reposer sur un détail qui orne le milieu du même pied. Un peu moins heureuse que la précédente dans son attitude compliquée, elle regarde et provoque des yeux le malheureux saint Antoine, qui reste accroupi au pied de ce groupe charmant, les mains croisées enserrant un de ses genoux, le regard fixé dans le vague et exprimant le combat intérieur que livrent sur son stoïcisme les beautés charnelles de ces gracieuses créatures.

La disposition générale de l'ensemble se fait remarquer par une élégance savante de la répartition des masses. La conception est claire et habilement ménagée pour faire valoir les parties nues des figures.

L'exécution est de tout point parfaite. En somme c'est une

pièce exceptionnelle touchant aux sphères les plus élevées de la belle céramique décorative, et qui sera, nous l'espérons, l'ornement d'un des beaux musées de l'Italie.

Le jury a décerné une médaille d'or de collaborateur à M. Stefano Ragazzi, directeur général de la Société céramique Richard.

AUTRICHE

Malgré les rapports d'alliance et d'amitié qui lient la Belgique et l'Autriche, cette dernière ne comptait à Anvers qu'un nombre relativement restreint d'exposants. Il est vrai que parmi eux figuraient les plus importants du pays. La porcelaine autrichienne est fabriquée avec le kaolin et le feldspath provenant des mines de Moravie; un très bon lignite est le combustible employé pour la cuisson. C'est surtout en Bohême, dans les environs de Carlsbad et à Teplitz que se trouvent les manufactures les plus importantes. Les plus considérables d'entre elles fabriquent particulièrement l'article courant de service de table et de service à café, qu'elles peuvent livrer à des prix très avantageux pour le consommateur.

Celles de moindre importance se spécialisent dans la fabrication des articles de fantaisie, à l'invention desquels, l'Autrichien montre une aptitude spéciale. D'ailleurs la production de ces articles, qui sont plus du domaine du luxe que de l'utile, est l'objet d'une organisation spéciale qui ne manque ni d'intérêt ni d'à propos.

Le négociant détaillant, habitant Vienne, s'improvise éditeur de différents genres de nouveautés créés pour la saison. Il fait exécuter par ses soins et sous sa direction, certains modèles qu'il veut lancer dans la circulation. Il départage aux fabricants du pays, la série de ces modèles nouveaux avec la mention spéciale qu'ils ne pourront être exécutés que pour lui seul, et sur sa demande expresse. Les objets fabriqués, de provenance variée naturellement, sont fournis aux ateliers de décors qui sont annexés à sa firme commerciale; puis, toujours sous sa propre

direction on les agrémente de peintures décoratives pour les lancer alors et les mettre en vogue sur le marché de la capitale.

Cette manière de concevoir l'exploitation industrielle et commerciale de la céramique, peut avoir beaucoup de bons résultats, surtout lorsque *l'entrepreneur commerçant* est un homme de goût. Elle permet,en effet,de grouper dans les magasins tous les genres de porcelaines, faïences, parian, terres cuites, etc., que peut désirer le consommateur. Par un continuel contact avec ce dernier, le commerçant s'applique à étudier les exigences du marché, ses préférences, ses dispositions; en un mot, à solliciter sans cesse les idées qui peuvent naître des goûts divers qu'il ausculte tous les jours. S'il est donc d'un véritable sentiment artistique, s'il a de l'imagination, il fournit à son modeleur des idées nouvelles qui forment le thème de compositions charmantes de formes et de décors, que les fabricants s'étudient alors à traduire avec l'élégance et le sentiment nécessaires, et la vente ne tarde pas à prendre des proportions considérables qui font aussi bien l'affaire des producteurs, que celle de l'intermédiaire auquel revient l'idée première de ce genre d'exploitation.

Sans doute une exposition universelle ne semble appelée à récompenser que le véritable producteur. Mais dans le cas qui nous occupe, qui faut-il choisir? Sera-ce le créateur du modèle, de la destination de l'objet, de sa forme, de sa décoration, ou l'exécuteur fabricant qui réalise cet objet dans toutes les conditions du programme imposé? La question a paru grosse de difficultés et d'interprétation, et sans la résoudre, le jury n'étant pas appelé à cela, il a pensé qu'il y avait lieu de reconnaître les mérites du premier comme ceux des seconds ; il a donc accordé un

Diplôme d'honneur

A M. Ernest Wahliss, *à Vienne.*

Pour ses multiples créations de formes et de décors de porcelaines blanches et ivoirées, décorées dans ses ateliers. Le contingent de cet exposant contenait des échantillons d'un goût parfait,

dont la délicate exécution avait certainement réclamé les soins les plus attentifs des fabricants devenus temporairement ses collaborateurs. Parmi ces derniers, nous citerons pour la porcelaine blanche la fabrique de Pirkenhammer et pour la porcelaine ivoirée, l'établissement de MM. Carl Knoll et Cie, à Fischern-lez-Carlsbad. Si ces derniers ne figurent malheureusement pas en nom personnel dans le catalogue de l'Exposition, il est de bonne justice de leur adresser de la part du jury, le juste tribut d'éloges qu'entraîne la distinction accordée à M. Ernest Wahliss.

Diplômes de médaille d'or

M. Alfred Stellmacher, *à Teplitz-Turn, en Bohême.*

Depuis quelque temps cette maison a particularisé sa production dans le modelage des fleurs en pâte de porcelaine, appliquées sur vases, coupes, plateaux, tasses, etc., et décorées après cuisson, au moyen de couleurs posées à froid. Il serait difficile d'exécuter plus artistement ces interprétations variées de la flore du pays, d'y déployer plus de grâce et de vérité, de mieux rendre la souplesse, la morbidesse des tissus végétaux. On n'éprouve qu'un regret légitime à la vue de ces exquises reproductions, c'est de les savoir couvertes d'une décoration fugitive qui n'appartient en rien aux procédés si durables de la peinture céramique.

MM. Springer et Oppenheimer, *à Elbogen, en Bohême.*

Avec cette firme, nous rentrons dans le domaine absolu de la grande industrie. La fabrication vise spécialement les articles de grande consommation et d'exportation. Elle peut fournir au commerce des tasses en porcelaine dure, de formes variées, décorées de filets de couleurs diverses, au prix fabuleux de 3 francs 50 c. la douzaine. Les produits sont de bonne qualité, d'une exécution bien soignée, et d'une modicité de prix qui n'a pas manqué de fournir à l'établissement une clientèle considérable.

Diplômes de médaille d'argent

M. R. Lechner, *à Vienne.*

M. Lechner n'est pas un céramiste dans la signification industrielle du mot. Artiste et savant bibliomane, il a entrepris de faire les reproductions de toutes les jolies petites statuettes antiques péloponésiennes, nommées vulgairement de Tanagra. Ces conceptions qui révèlent une grâce si souveraine, une amabilité si intime dans leur naïveté et dans leurs données, étaient sans doute des figures votives, telles que les petites figures de cire que la piété des fidèles consacre encore de nos jours dans les chapelles de la Vierge, ou peut-être de simples objets d'art disposés dans les maisons pour charmer au passage l'œil distrait.

Les moulages de M. Lechner sont très bien compris et respectent parfaitement les caractères de cet art tout familier des anciens Grecs, sur lequel la modération, la mesure et la discrétion des moyens répandait une impression de merveilleuse délicatesse.

Ils sont légèrement rehaussés de couleurs, aux tonalités apaisées, qui rappellent bien les quelques rares échantillons retrouvés à propos, pour offrir les témoignages de la polychromie qu'y adaptaient leurs inventeurs.

Les prix de vente des charmants spécimens de M. Lechner sont relativement fort modérés.

M. Bernhard Erndt, *à Vienne.*

L'objet de la fabrication de M. Erndt se résume dans l'application de la faïence à la construction des foyers d'appartement. Ce sont des poêles en différents styles Louis XV, Louis XVI ou Renaissance, modelés d'une terre assez dure, recouverts par un émail qui malheureusement n'est pas exempt de gerçures ou de tresailles. Il y aurait quelques critiques sérieuses à faire sur l'empiètement dans la forme, des parties à reliefs violents qui offrent des angles saillants, aussi déplaisants à l'aspect, qu'incommodes à l'usage de pareils objets. Le bon sens doit réprouver ces

exagérations que le désir de la décoration ne saurait légitimer à aucun prix.

ALLEMAGNE

L'Allemagne comptait à l'Exposition d'Anvers quatorze exposants, parmi lesquels, il faut signaler, en premier lieu, la Manufacture royale de porcelaines de Saxe. Des maisons d'une haute importance, comme M. Villeroy et Boch, de Mettlach ; MM. Duvigneau et Cie, de Magdebourg, représentaient avec beaucoup d'autorité l'industrie faïencière ; enfin, quelques fabricants de produits réfractaires se recommandaient, par des produits de belle qualité, à la grande industrie métallurgique du pays.

Diplôme d'honneur

Manufacture royale de porcelaine de Saxe, à Meissen.

« En 1711, en parcourant les environs d'Aue, un maître de forges, nommé Jean Schoor regarda la boue blanche dans laquelle piétinait son cheval et pensa qu'elle pourrait remplacer à bon marché la farine qui servait pour poudrer les perruques ; il en recueillit dans son mouchoir, l'expérimenta, et finalement en envoya sur tous les marchés. Le chimiste, ou plutôt l'alchimiste, Bottger, s'étonne un jour du poids inaccoutumé de sa perruque, il la secoue, examine la poudre blanche qui s'en envole ; se fait apporter le reste du paquet, et l'ayant à tout hasard manipulé comme une argile plastique, s'aperçoit avec ivresse qu'il a découvert la matière première de la porcelaine, le kaolin. L'Électeur constate la réalité de la découverte, et jaloux d'une possession exclusive, il fait établir dans l'Albrechtsburg de Meissen, la manufacture officielle dont Bottger devient le directeur. Cette usine, véritable place forte, avait son pont-levis constamment levé ; les ouvriers seuls pouvaient entrer et sortir à de certains moments ; mais un serment solennel les obligeait de garder jusqu'au tombeau, les secrets qu'ils pouvaient fortuitement avoir appris ; ils savaient

que celui qui oserait trahir serait jeté comme prisonnier d'État et jusqu'au tombeau dans les cachots de Kœnigstein (1). »

L'origine ainsi racontée d'une manufacture née royale est vraiment romanesque et plaisante à la fois. L'entreprise d'ailleurs traversa des fortunes diverses. Ainsi, en 1796, sous la direction de Mascolini, elle avait pris un caractère commercial qui n'avait pas manqué de compromettre la perfection de ses produits. L'impulsion donnée depuis n'a guère fait dévier la fabrication des voies qu'elle semblait avoir, au début, adoptées de préférence.

On y a successivement réédité les procédés qu'avaient mis en vigueur la manufacture de Sèvres, tant en ce qui concerne le travail des pâtes qu'en ce qui regarde la décoration, jusqu'aux époques que précédèrent la fatale année de 1870. Nous n'avons pas remarqué que depuis ce moment, la fabrication ait pris une marche ascendante bien décisive. Elle paraît se cantonner dans une pratique assez régulière des procédés relativement anciens, sans chercher à pénétrer les multiples problèmes dont la manufacture de Sèvres a si victorieusement découvert les merveilleuses solutions.

Le contingent exposé se compose de groupes en biscuit, de vases décorés en bleu de roi grand feu, et rehaussés d'arabesques en or au feu de moufle, de plats et d'assiettes couvertes de fleurs ou d'ornementations finement exécutées, d'objets de fantaisie portant des applications en pâte de barbotine sur fonds gris, céladons, verts, bruns, etc.

La manufacture de Meissen occupe un personnel de sept cent cinquante ouvriers : la valeur de la production moyenne de l'année représente un chiffre de 1.800.000.

L'appréciation du jury s'est naturellement basée sur le rapprochement qu'il y avait à faire entre les produits de la manufacture royale allemande et ceux de la manufacture nationale française. L'impartialité la plus stricte a été observée dans l'examen des différents genres, que renfermait le contingent exposé.

(1) *Chefs-d'œuvre des arts industriels*, de Philippe Burty.

La fabrication du blanc est très soignée. La pâte d'une belle qualité, est relevée par un émail fluide d'une vitrification parfaite.

Les applications des fonds au grand feu n'ont pas toujours la netteté et l'homogénéité désirables. Quelques imperfections, taches, points, ou grains, forcent le décorateur à semer des pointillés ou des étoiles dorées minuscules, qui cachent ces petites défectuosités.

Les applications en pâtes demanderaient une étude du modelé plus consciencieuse, surtout dans les draperies qui, en général, sont empreintes d'une certaine lourdeur, nuisible à la grâce et à l'élégance des sujets.

Les biscuits sont très proprement moulés, la pâte est d'une blancheur laiteuse comparable aux pâtes de Sèvres; malheureusement, le réparage des bavures des moules laisse à désirer; il est loin d'être effectué avec la précision et le fini des biscuits de la manufacture française.

Les décorations en couleurs de moufle sont d'une bonne venue, leurs sujets sont habilement pensés et d'une exécution suffisamment artistique. Peut-être respirent-ils tous un parfum un peu vieillot, et peu en rapport avec les sentiments modernes. Au surplus, on remarque dans l'ensemble moins de sagacité qu'en France dans la disposition des partis décoratifs, et dans la mise en pratique des vrais principes de l'ordonnance et de la composition.

Diplôme de médaille d'or

M. O. Duvigneau et Cie, *à Magdebourg*.

Cette maison fondée en 1750, a été reprise par les propriétaires actuels en janvier 1872. Elle occupe deux cent quarante ouvriers et une force motrice de 83 chevaux-vapeur pour faire mouvoir quatre pétrins, une presse hydraulique pour carreaux, huit meules et quelques appareils accessoires.

Sa fabrication consiste en poêles de chaufferie et cheminées en majolique. Elle expose un poêle en style Louis XV, dit Rococo,

émaillé, peint et doré, un poêle renaissance en émail bronzé avec dorures, une cheminée émaillée, de couleurs claires, avec cadre pour glace peint et doré, etc.

Tous ces produits d'un bon dessin, très correctement rendu par un moulage des plus soignés, offrent des émaux d'une vitrification d'autant plus parfaite qu'on y saisit difficilement des traces de gerçure ou de craquelé. Tantôt les émaux employés sont opaques, tantôt translucides. Toujours ils sont de nuances bien franches, aux teintes bien harmonisées, qui offrent des ensembles d'un goût parfait, et d'une ordonnance architecturale très étudiée. Cette maison est, sans contredit, une des premières pour la fabrication de majoliques servant à la décoration des appartements et spécialement aux appareils de chauffage à la houille. Le jury a accordé une médaille d'argent de collaborateur à M. Chr. Von Schulze, modeleur de l'établissement, et deux médailles de bronze de collaborateurs à M. Wucherpfennig, potier, et à M. C. Schulze, décorateur.

Diplômes de médaille d'argent

M. Fr. Pabst, *à Saint-Jean-sur-Sarre.*

La fabrication de cette maison comprend les dalles et pavés céramiques, colorés et non colorés pour vestibules, cuisines, cours, trottoirs, perrons, églises, fabriques, etc. Elle occupe deux cent cinquante ouvriers dont cent et vingt ouvrières, et utilise une force motrice de 100 chevaux-vapeur, pour mettre en mouvement six broyeurs, cinq malaxeurs, deux machines à étirer, une machine à mouler et quatre presses mécaniques.

La production annuelle représente environ 750.000 francs, dont la moitié est absorbée par la Belgique, la Hollande, la France, la Suède, la Russie, l'Amérique et l'Autriche.

Le prix moyen de ces dalles et pavés est de 4 à 5 francs par mètre carré sur wagon à l'établissement.

La pâte est dure, grésifère; le moulage est bien régulier et donne d'excellents produits commerciaux.

M. H.-J. Vygen et Cie, *à Duisburg-sur-Rhin.*

Fabrique de produits réfractaires pour hauts-fourneaux, fours à gaz, etc., spécialité de briques *dinas*, en magnésie et en dolomie; cornues à gaz émaillées, moufles, tuyères, et creusets en plombagine.

Tous ces produits d'une bonne fabrication courante, dans laquelle entrent des terres plastiques et réfractaires des bords du Rhin, sont inférieurs en qualité, aux produits similaires belges. Cependant cet établissement fait d'importantes affaires qui se chiffrent annuellement par une vente de 1.500.000 francs.

M. P.-R. Geith, *manufacture de produits réfractaires, à Cobourg.*

Cette maison travaille surtout les pâtes pour grès artificiel servant à la fabrication des bonbonnes, tuyaux, rafraîchissoirs, serpentins, robinets, etc., en usage dans les fabriques de produits chimiques. La pâte de très belle qualité et travaillée avec grand soin, offre une résistance parfaite à l'action des acides et des alcalis.

MM. Schmelzer et Gerike, *à Althaldensleben.*

Cette maison ne travaille en grande partie que pour l'exportation. Elle fabrique le service de table, la vaisselle, le service à café, etc., en faïence blanche. Celle-ci est d'une grande légèreté fort bien cuite et recouverte d'un émail qui se vitrifie parfaitement. Le bas prix des produits est extrême; ainsi la douzaine d'assiettes sept pouces vaut un franc.

Stettiner Chamottefabrik, *Actien-Gesellschaft, à Stettin.*

Fabrique de produits réfractaires, cornues à gaz émaillées, appareils des brevets Hasse-Didier et Schilling-Bunte.

Usine importante occupant un personnel de six cents ouvriers et une force motrice de 210 chevaux-vapeur pour faire un chiffre d'affaires d'environ 2 millions de marks par année.

Diplômes de médaille de bronze

MM. C. G. Schierholz et fils, *à Plaue, en Thuringe*, pour ses objets de luxe décorés de fleurs et de fruits en verre, et peints à froid, pour ses vases, pendules, chandeliers, etc. etc., en porcelaine imitation Saxe.

MM. Fr. Chr. Greiner et fils, *à Rauenstein, en Saxe*, pour ses services de table, vaisselle, services à café et à thé de formes anciennes fuselées et décorées en bleu de cobalt sous émail, en imitation d'anciens décors de Saxe.

MM. Duemler et Breiden, *à Hoehr, près Coblence*, pour ses cruches, brocs, et vases en grès cérame blancs, gris et bleus, imitations des vieux grès allemands.

MM. Marzi et Remy, *à Hoehr, en Nassau*, pour ses cruches, brocs et vases en grès cérame gris et bleus.

Diplômes de mention honorable

M. Ed. Paniel, *Benrather Thonwaren fabrik, à Benrath, près Dusseldorf*, pour ses vases en terre cuite décorés à froid et produisant des imitations des vieilles poteries romaines, étrusques, égyptiennes, etc.

M. Branns, *à Hanovre*, pour sa fontaine en majolique.

Hors Concours

MM. Villeroy et Boch, *à Mettlach*. M. Raynaud, administrateur de la Société Villeroy et Boch, faisant partie du jury, cette firme a été mise hors concours. L'établissement dont il s'agit est une des nombreuses ramifications de cette maison importante. L'exposition qu'il avait organisée dans le compartiment allemand comprenait des produits des différentes succursales allemandes, savoir :

Mettlach	fondée en	1809
Vaudrevange près Sarrelouis	»	1789
Merzig	»	1859
Waelgasse	»	1842
Dresde	»	1853
Schramberg	»	1820
Sept-Fontaines	»	1767.

Ces produits étaient les grès de toutes qualités, les faïences, les majoliques, les porcelaines, les terres cuites, les carreaux de revêtement et de dallage. Ils résumaient les diverses fabrications exercées dans les localités que nous venons de citer.

Le personnel réuni de ces établissements comprend quatre mille cent ouvriers ; la force motrice représente 820 chevaux-vapeur dont 615 sont fournis par 20 machines à vapeur, et 205 par des roues hydrauliques.

Les appareils installés sont tous établis d'après les systèmes les plus perfectionnés.

La production s'élève annuellement de 29 à 30.000 tonnes de produits céramiques représentant une valeur de 8 à 9 millions de marks.

On comprend aisément que l'expérience acquise par la marche d'un établissement qui peut compter par générations entières la succession de ses collaborateurs, a dû faire l'éducation complète de tout le personnel. Sous l'impulsion collective mais séparée des divers directeurs de toutes ces usines, se sont nécessairement créées des rivalités de bon aloi qui n'ont pas manqué de hâter l'avénement de progrès de toute espèce. La supériorité des pâtes de la maison Villeroy et Boch est connue du monde entier. L'outillage des diverses fabriques est aussi perfectionné que possible. Le mécanisme du service financier et du service commercial est ordonnancé avec la précision et la régularité les plus absolues. Dès lors le fonctionnement industriel d'une semblable entreprise n'a rien à redouter. Mais ce qui mérite d'être remarqué, c'est que la direction artistique de ces diverses usines n'est pas moins digne d'éloges. Le goût, ladistinction, la variété des modèles, la par-

faite adaptation des décors aux formes qu'ils recouvrent, l'entente des combinaisons des lois du beau et des lois de l'utilité, en un mot la haute intelligence de la création et de la composition des produits pour répondre à l'usage et au plaisir qu'on en attend, tout cela est l'objet d'une logique journalière qui ne se dément jamais et qui prouve la puissance d'organisation qui préside aux destinées de cette imposante entreprise.

Le jury a exprimé à différentes reprises son admiration, et adressé ses félicitations à celui de ses membres qui a l'honneur de faire partie du conseil d'administration de la société. Il a en outre accordé une médaille d'or de collaborateur à M. Warth, artiste modeleur à Mettlach et deux médailles d'argent de collaborateurs à M. Joseph Zenzius, artiste céramiste à Dresde et à M. Adolphe Strnard, id. id., à Schramberg.

HOLLANDE

A peine représentée à l'Exposition d'Anvers, malgré toutes les facilités qu'offrait le voisinage des deux pays, la Hollande ne comptait que deux exposants pour une branche d'industrie qui fut autrefois un des fleurons de la couronne artistique des Pays-Bas. Hâtons-nous d'ajouter que malgré l'abstention signalée, il suffisait du contingent de la maison Joost Thooft et Labouchère, pour prouver que l'art céramique de la Hollande est loin de disparaître, et qu'au contraire il marche à grands pas dans la voie du progrès.

Diplôme de médaille d'or

M. Joost Thooft et Labouchère, *à Delft.*

Lors de l'Exposition d'Amsterdam, cette maison s'était déjà fait remarquer par l'allure toute particulière de ses produits. Elle cherchait à remettre en honneur les anciennes faïences de Delft, servant à la décoration murale sous forme de grands carreaux

d'applique, avec peinture en bleu ou en violet sous émail, très artistement interpretées.

Le contingent d'Anvers, plus remarquable que ne l'était celui d'Amsterdam, montre les progrès sérieux qui ont été réalisés en une couple d'années. Il ne s'agit plus d'imitations des anciens modèles ; ce sont des créations entièrement neuves, de beaucoup supérieures à ce qui a jamais été fait. Témoin ces deux grandes figures en camaïeu bleu exécutées pour la nouvelle gare de Delft. La partie artistique est confiée d'ailleurs à M. A. Lecomte, professeur à l'école polytechnique de Delft, qui remet l'exécution des sujets à des peintres d'une grande habileté dans chaque genre spécial. Ainsi, telles études de paysages, d'intérieurs, de panneaux emblématiques sont des œuvres du meilleur goût moderne, que relève une exécution franchement artistique et d'une grande correction. Il y a loin de ces spécimens où l'on retrouve toutes les conditions de la perfection céramique et de la valeur artistique, à ces anciennes productions qui ne savaient charmer que par la naïve maladresse du peintre ou l'étrangeté souvent railleuse des motifs interprétés. La fabrique de M. Thooft compte aujourd'hui quarante ouvriers. Elle n'en avait que ving-cinq en 1883. Il faut louer aussi les vases, potiches, etc., entièrement décorés à la main, dans le style des vieux Delft.

Diplôme de mention honorable

M. G.-W.-S. Nierdt, *à Deventer*.

Pour ses objets de fantaisie en pâte d'une bonne cuisson, avec motifs convenablement décorés.

SUISSE

Diplôme de médaille d'argent

Fabrique de céramique, *à Thoune* (*Suisse*).

Les produits de cette firme sont obtenus au moyen d'argiles

fines de nuances assez variées. On les décore au moyen d'émaux colorés à base de plomb. Ce sont, en général, des imitations perfectionnées des anciennes poteries rustiques de Heinberg dans le voisinage de Thounc.

D'après nos renseignements, l'usine se contenterait de fabriquer le produit brut, celui-ci serait alors distribué à un certain nombre de décorateurs (un mot peut-être trop prétentieux pour désigner les artisans qui sont chargés de la toilette à donner à ces poteries) habitant dans le voisinage, lesquels se chargeraient après application de la peinture, de cuire eux-mêmes leurs poteries décorées dans leurs fours à pain.

M. Wanzenried, ingénieur et propriétaire, aurait été le promoteur de cette industrie locale, qui n'aurait pas tardé à se développer progressivement grâce au concours de M. Keller-Lenzinger, de Stutgard, et de M. L. Ginélin, de Munich, chargés de la confection des modèles.

C'est sans doute sur les indications de ces derniers, qu'ont été façonnées les imitations de vases étrusques et grecs en terre cuite vernie et non vernie. En tout cas, cette étrange fabrication, dont les produits sont bien connus des amateurs, offre une grande variété de formes et de décors, dont le caractère particulier n'a pas su franchir encore les limites de l'habileté du métier.

Diplôme de mention honorable

Mme Anne Koenig-Christener, *à Bruxelles*, pour ses peintures sur plaques de porcelaine et de faïence sur vases, jardinières et girandoles.

ANGLETERRE

Ce pays s'était presque complètement abstenu, car aucune des grandes maisons des Wedgwood, des Minton, ni des Doulton ne figurait parmi les exposants. Cette lacune était d'autant plus regrettable qu'elle privait nos fabricants des leçons utiles qu'il y

a toujours à trouver au contact des innovations ou des entreprises de la grande industrie.

Diplômes de médaille de bronze

M. Edward Smith et Cie, *à Coalville*.

Cette maison avait envoyé une collection de carreaux céramiques pour garnitures de foyers et de poêles, d'une fabrication assez ordinaire; les produits présentaient des gerçures et des craquelés qui en amoindrissaient encore singulièrement la valeur.

Glenboig Fire Clay Company, *à Glascow*.

Fabrique de produits réfractaires pour hauts-fourneaux, fours à puddler, à réchauffer et fours à gaz, cornues à gaz.

TUNISIE

Nous sommes ici en présence d'une fabrication qui n'emporte rien du caractère de l'industrie proprement dite. Le potier Tunisien a un tour qu'il manœuvre lui-même, des pâtes qu'il pétrit pour son travail journalier, par les procédés les plus primitifs du marchage. La terre qu'il emploie est une argile du pays, fine, ferrugineuse parfois, qui devient très sonore à la cuisson, et qui présente toujours une couleur variant du gris au rouge plus ou moins foncé. Les produits fabriqués dans des conditions aussi primitives, sont naturellement empreints d'imperfections nombreuses auxquelles d'ailleurs les Tunisiens semblent absolument indifférents.

Toutefois parmi les objets que contiennent les contingents des quatre exposants figurant à Anvers, il en est dont les formes accusent une bizarrerie pittoresque qui est loin d'être dépourvue de charme. Il faut même dire que plusieurs doivent présenter des difficultés réelles de fabrication, et, avec des moyens restreints, on se demande comment l'artisan a pu arriver à les rendre suffi-

samment propres aux usages qu'on en attend. La persistance des types nationaux résistera longtemps encore au souffle moderne des grands centres. Elle a d'ailleurs pour se maintenir des modèles choisis parmi les débris artistiques d'anciennes civilisations qui sans doute jonchent le sol du vieil empire des Carthaginois. On y retrouve, en effet, des amphores, des jarres à huile, des lampes a grand nombre de becs, des gargoulettes, des assemblages de vases accolés, des darhoubas (tambourins), des tebsis (plats), des halhals (cols divers) et des brûle-parfums.

La décoration de ces objets est généralement sobre; ce sont des guirlandes d'arabesques d'un goût parfait, éveillant le souvenir des capricieux motifs de l'art monumental mauresque.

Signalons aussi les panneaux en faïence faits à l'imitation des plaques de revêtement qui formaient l'élégante décoration des murs des palais arabes.

Diplômes de médaille de bronze

M. Ali-Ben-Amis, *à Tunis*, pour ses amphores, bols à eau, jarres à huile, lampes, cruches, etc.

M. Ali-Ben-Hamis, *à Tunis*, pour ses panneaux en faïence.

Diplômes de mention honorable

M. Mohamed-Ben-Amor, *à Nabel*, pour ses lampes, ses amphores et ses darhoubas (tambourins).

M. Mohamed-Ben-Mohamed-Ben-Salem-Ben-Amor, *à Nabel*, pour ses tebsis (plats), ses halhals (bols divers), ses amphores, ses vases, lampes et brûle-parfums.

PORTUGAL

Les poteries du Portugal ont toutes conservé les caractères de l'ancienne fabrication mauresque. Élégantes dans leurs formes variées, elles ont une décoration puisée dans le génie inventif des peuples musulmans, si ingénieux à trouver les combinaisons géométriques et à mêler des méandres de feuillages et d'arabesques aux caractères décoratifs de leur calligraphie capricieuse. Il est regrettable que les potiers d'Angola aient seuls paru à l'Exposition d'Anvers.

Diplômes de médaille de bronze

M. D.-R. Costa, *à Angola*, pour ses poteries.
M. D.-M. Garrido, *à Angola*, pour ses poteries.

Diplômes de mention honorable

M. Antonio Bernardo Ferrao, *à Angola*, pour ses poteries.
M. J.-A. Moraes, id. id.
M. Pedro Souza, id. id.
M. B. Teixeira, id. id.

ESPAGNE

L'Espagne n'avait, pour la représenter, qu'un fabricant de produits réfractaires et de grès artificiel, confectionnés en vue des besoins industriels du pays. M. Pablo Cucurny, de Barcelone, avait envoyé des cornues, creusets, fourneaux d'essai pour laboratoires, des robinets, barils, etc., en grès artificiel. Ces produits étaient de qualité médiocre, comparés aux produits similaires de notre pays. Le jury a décerné un diplôme de mention honorable à M. Pablo Cucurny, *de Barcelone*.

MONACO

La principauté de Monaco est un des pays les plus heureux de l'Europe si l'on en juge par cette seule particularité que les habitants ne payent aucun impôt et qu'ils recueillent ainsi dans son intégralité le fruit de leur travail. Les princes qui ont successivement gouverné Monaco se sont efforcés d'y introduire ces institutions amenées par les progrès de la civilisation dans les autres États de l'Europe, et d'y créer des branches d'industrie en rapport avec le caractère des habitants et les exigences ou les besoins de la population flottante qui visite chaque année la principauté.

C'est surtout à partir de l'avénement de Charles III, le prince actuel, que la prospérité du petit État s'est accrue dans des proportions inconnues aux règnes précédents.

La fondation de la Société industrielle et artistique de Monaco due à l'intelligente initiative de Mme Marie Blanc, est venue apporter à la principauté, grâce à la protection éclairée de Charles III, de nouveaux éléments de prospérité.

Cette société comprend l'exploitation de plusieurs industries qui sont le résultat des goûts élégants et artistiques des visiteurs qui se succèdent d'un bout de l'année à l'autre dans cet admirable pays.

Nous citerons le laboratoire de la Condamine, un établissement scientifique autant qu'industriel, où se fabriquent des produits pharmaceutiques, des liqueurs, des teintures, des essences, des extraits, des eaux de toilette et, en général, tout ce qui concerne la parfumerie.

Un des corrollaires de cette industrie est la culture et la récolte sur une grande échelle des fleurs et des plantes qui entrent dans la confection de ces produits, nouvelle source de travail, et partant, de bien-être pour la population.

Sous le nom modeste de poterie, vient ensuite un établissement céramique qui a pris depuis quelque temps une importance considérable, et qui occupe également un grand nombre de per-

sonnes artistes et ouvriers ; l'école de dessin et enfin les magasins où sont mis en vente les produits de toute espèce fabriqués par la Société industrielle et artistique de Monaco, ou pour son compte.

Cet établissement, dont les succès ont été constatés, à plusieurs expositions universelles, n'est fondé que depuis 1872. C'est de cette époque que datent également les efforts, les progrès, nous disons même la renaissance de la poterie émaillée. Si l'on remonte, en effet, à une dizaine d'années seulement, on constate que les fabriques de céramique s'en tenaient toujours à la peinture à l'essence et à l'eau sur des émaux plombifères et stannifères comme au siècle dernier. La chimie en enrichissant par de laborieuses recherches, la palette des émaux, d'une quantité de nuances très variées, en trouvant les émaux sous glaçure, donna l'idée de perfectionner les poteries et de créer des types nouveaux.

De ces essais sortit le genre fantaisiste dont nous avons vu les échantillons à l'Exposition d'Anvers.

On n'a pas abandonné les formes anciennes, gallo-romaine, étrusque, grecque, arabe, et autres qu'il faut toujours consulter ; mais on a tenté de les rajeunir en cherchant l'originalité dans le décor, et les procédés chimiques venant en aide au goût et au talent du jour, on a réussi à rendre à la poterie artistique et industrielle une vogue qui s'accentue chaque jour davantage.

L'établissement de Monte Carlo commença modestement par de charmants petits travaux ; des vases, des paniers, des hottes, des gourdes, et autres objets imitant les articles de vannerie qui obtinrent un grand succès. Depuis lors la céramique monégasque s'est tracée un programme plus large. Dirigée par de véritables artistes, la poterie produit, ainsi que nous l'avons vu à l'Exposition d'Anvers, des vases de tout genre : coupes, buires, hanaps, des plats cloisonnés d'or et des plaques décoratives avec des terres rapportées, rehaussées par de vives et brillantes colorations.

Hors concours

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE ET ARTISTIQUE DE MONACO

M. Edmond Blanc, fils de Mme Marie Blanc, faisait partie du jury.

L'ensemble de l'exposition de cette société comprenait par le menu la plupart des objets dont nous venons de faire la nomenclature. Mais, il y avait lieu de remarquer d'une façon spéciale, une série de produits d'une importance considérable, tant par leurs dimensions que par la valeur de leur parure artistique. Le jury a témoigné de son étonnement et de son admiration à plusieurs reprises, en présence des résultats importants qui ont été réalisés, tout dernièrement. Il a surtout remarqué les deux grandes amphores à émail cloisonné obtenu par superposition de pâte; la collection de vases avec grands reliefs de fleurs, et superposition vannée ou clissée; les deux vases forme Japon, avec émail au grand feu ; le grand vase Louis XIV faisant pendule avec émail au grand feu et frottis d'or, enfin, trois violons émaillés à ornementations diverses.

Le jury a accordé une médaille d'argent de collaborateur à Mme Naturel, peintre de fleurs et de paysages.

Diplôme de médaille d'argent

M. Luigi Cavallero, *Monaco*, élève de la Société artistique de Monaco, pour ses vases, jardinières, gaînes d'ornement, etc.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

Hors concours

M. Raynaud, directeur, faisant partie de jury.

Villeroy et Boch, *à Septfontaines, près de Luxembourg.*

Nous avons déjà parlé précédemment des établissements nombreux de cette maison. La fabrique de Septfontaines, dirigée par M. Raynaud, ne livre que des articles de ménage en terre à feu, terre jaune, terre brune, terre noire, et en terres verte et bleue.

Ces divers produits d'excellente qualité comme pâte et comme émail, sont d'une exécution des plus soignées et d'un bon marché remarquable. L'établissement compte 160 ouvriers pour une production annuelle d'environ 400.000 francs. Nous croyons que les renseignements que nous avons donnés sur les diverses succursales de cette importante société, nous dispensent d'entrer, au sujet de la spécialité de Sepfontaines, dans de nouveaux détails.

PARAGUAY

Diplôme de mention honorable

GOUVERNEMENT DU PARAGUAY

Pour ses poteries rouges en terre cuite, aux formes bizarres imitant gauchement des *tatous*, animaux du pays. En général, ces poteries sont assez peu cuites. On remarquait des cruches, des jarres, des petites bouteilles, et quelques vases à fleurs, du même genre de fabrication.

DANEMARK

Diplôme de médaille d'argent

Mme Louise Ipsen, *à Copenhague*.

Cette maison s'est fait une spécialité de terres cuites imitant les vases grecs, étrusques et romains. Elle reproduit aussi de jolies réductions à la machine Colas, des statues et bustes de l'antiquité romaine et grecque.

Ces divers spécimens envisagés au point de vue exclusivement artistique, sont froids et conventionnels. On n'y retrouve

pas ce sentiment vivace des décorations anciennes si bien entendues sous tous les rapports. L'imitation en est souvent gauche et maniérée.

Au point de vue technique, cette fabrication ne nous apprend absolument rien de nouveau.

NORWÈGE

Diplôme de médaille de bronze

K. E. Johnson, *à Christiania*, pour ses terres cuites fabriquées dans le genre de celles de la maison danoise qui précède, et pour ses petites statuettes de types d'ouvriers norwégiens.

CANADA

Diplôme de médaille de bronze

The St.-John's Stone Chinaware Company, *à St-John* (*Québec*), pour ses faïences blanches granitées et émaillées.

Diplôme de mention honorable

MM. Gray et Betts, *à Tilsonburg*, pour leurs grès gris et leur poterie commune.

MM. Hart Brothers et Lazier, *à Belleville* (Ontario), pour leurs grès gris et leur poterie commune.

M. E. Welding, *à Brantford* (Ontario), pour leurs grès gris et leur poterie commune.

M. Tallman et fils, *à Beamsville* (Lincoln), pour ses briques rouges et ses tuyaux de drainage.

BOMBAY

Diplômes de médaille de bronze

1° Au Gouvernement de Bombay, pour sa collection de poteries artistiques, à décors bruns, verts-bleus, et bleus de cobalt; pour ses terres cuites colorées en jaune et en blanc d'ivoire ;

2° A M. G.-W. Perry, à Baroda, pour ses terres cuites décorées en bleu de cobalt et en vert-bleu ;

3° S. A. le Gouverneur de Baroda, pour sa collection de terres cuites noires, ses services et ses vases blancs malheureusement peints à l'huile.

COLONIES FRANÇAISES

COCHINCHINE

1. Service local, à Saïgon.	Terres cuites et faïences diverses.	Médaille d'or.
2. Bui Duong Hai, à Bien-Hoa.	Vases à fleurs, vases fond bleu avec personnages coloriés en relief.	Médaille de bronze.
3. Phu van vien, à Bien-Hoa.	Vases à fleurs en terre cuite.	Mention honorable.

TONKIN

4. Monseigneur l'Évêque Puginier.	Une collection de porcelaines et faïences et terres cuites.	Médaille d'or.

CAMBODGE

5. Service local.	Tasses, colonnes, têtes de Bouddha en grès, marmites en terre.	Médaille de bronze.

ANNAM

6. Navelle, à Qui-Nhon	Cortège de mandarins, figurines en terre cuite.	Mention honorable.

INDE

7. Fras et Dourgachoronne-Roquitte, à Chandernagor.	Statuettes en terre.	Médaille d'argent.
8. J. Reynaud, à Pondichéry.	Objets en terre, gargoulettes, marmites, etc.	Médaille de bronze.
9. Yadavayin, à Pondichéry.	Poteries, fruits, légumes.	Mention honorable.
10. Sous-comité de Karikal, à Karikal.	Id.	id.

NOUVELLE-CALÉDONIE

11. Administration pénitentiaire, à Nouméa.	Gargoulettes, pots à fleurs, etc.	Mention honorable.
12. Hoff, à Nouméa.	Id.	id.

SÉNÉGAL

13. Comité central d'exposition de St-Louis.	Gargoulettes, cruches, encriers.	Mention honorable.
14. Laugé, négociant, à Foundioungne.	Id.	id.

GUADELOUPE

15. Comité central de l'exposition St-Martin.	Poteries, potiches, jarres, vases à fleurs, etc.	Médaille de bronze.

MARTINIQUE

16. Hayot.	Poteries de la Martinique.	Mention honorable.

ÉGYPTE

Cette exposition n'était pas installée au moment de la visite du jury de classe. Elle a fait l'objet de l'examen du jury de groupe. Celui-ci a accordé au

ÉGYPTE

Gouvernement Égyptien. — Laboratoire Khédivial. Ministère de l'Intérieur.	Pour ses produits faits avec le limon du Nil et ses poteries blanches de Enab et d'Alendoud.	Mention honorable.

CHINE

Diplôme de médaille d'argent

M. Lie-Mie-Yu, *à Pékin*, pour ses porcelaines de choix et ses faïences variées, surtout pour ses flambés de cuivre.

CONCLUSIONS

Rapporteur du jury de la céramique à l'Exposition d'Amsterdam en 1883, nous terminions notre travail d'alors par quelques mots d'appréciation sur la situation faite à cette industrie en Belgique.

Nous ferons de même aujourd'hui. Alors déjà nous constations la paralysie progressive de la fabrication de la porcelaine et l'inévitable agonie qui la menaçait à court délai.

Nos prévisions n'étaient, hélas, que trop fondées; nous assistons depuis lors, en effet, à un affaiblissement de production qui, de jour en jour, augmente dans de notables proportions.

Avant peu cette fabrication ne sera plus qu'un souvenir historique. Par contre, nos faïences ont pris sur les marchés du pays et de l'étranger une certaine vogue qui n'a pas manqué d'encourager plusieurs de nos fabricants sérieux.

En parlant de l'exposition belge, nous avons préconisé la faïence phosphatée anglaise, en engageant nos industriels à prendre l'initiative de cette fabrication, qui ne tarderait pas à se développer grandement, vu les avantages considérables qu'elle possède sur toutes nos faïences actuelles. Ce conseil sera-t-il suivi ? Il serait téméraire, par le temps de crise que nous traversons, d'oser y compter. Mais quelle que soit la qualité des pâtes actuellement utilisées ou à utiliser dans l'avenir, il y aura toujours une question urgente qui dominera de son autorité souveraine l'industrie céramique belge. Cette question comprend tout ce qui regarde la partie artistique. La bonne exécution du modèle, d'une part, le choix et l'esprit de la décoration du produit, de l'autre, telles sont,

dans notre pays, les deux phases importantes de la question dont nous parlons.

S'en remettre, comme le font nos fabricants, à la reproduction des modèles de l'étranger, c'est un aveu d'impuissance dont la sincérité devrait toucher plus vivement l'amour-propre de nos classes dirigeantes. L'enseignement de nos académies et de nos écoles de dessin, a beaucoup à faire pour combler les lacunes qui déparent en fait l'organisation des études. Je sais que les programmes remaniés dernièrement sont très logiques et développés selon les méthodes dites nouvelles, mais en réalité, vieilles comme le monde. Loin de moi la pensée de les critiquer. Mais ces programmes fort étendus sur le papier, se rétrécissent singulièrement, quand ils entrent dans le domaine de la pratique. Nous l'avons dit, l'étude du dessin ne consiste pas seulement dans l'exécution technique, où elle se cantonne exclusivement aujourd'hui. Ce qu'il faudrait apprendre, c'est à donner l'essor à l'imagination. Ce n'est pas pour rien que nos vieux parents orthographiaient le mot dessin de cette manière *dessein*. Ils entendaient que les lignes, les clairs et les ombres exprimassent un projet de l'esprit, une intention de la pensée ; c'est-à-dire, qu'indépendamment de l'habileté manuelle, on voulait dans l'élève une certaine aptitude à imaginer, penser, composer un sujet. Là seulement réside ce stimulant précieux qui complète l'artiste ou l'artisan, qui en fait une personnalité utile, non seulement pour l'art proprement dit, mais encore pour nos industries artistiques. Que si l'on s'inquiète des dispositions prises à cet égard chez nos rivaux de France, d'Allemagne, d'Autriche, d'Italie, on est bientôt convaincu de l'inertie et de l'étroitesse des prescriptions de nos programmes. On laisse sommeiller les facultés vitales de nos jeunes gens. On ne sollicite ni leur originalité, ni leurs goûts naturels. On les transporte dans des milieux trop haut de plafond, où règne une atmosphère élyséenne qui étouffe les germes les plus précieux. Les maîtres de la Renaissance respiraient l'air des ateliers, et savaient faire vivre de leur enthousiasme chaleureux les travaux les plus insignifiants en apparence. Une poignée

d'épée, un bracelet, un collier, un modeste flambeau, devenaient sous leurs mains d'artisans, de précieux motifs parlants, qui nous étonnent tous les jours par les multiples idées de grâce, de noblesse, d'élégance, qu'ils éveillent à notre esprit. Tout était pensé, tout était *desseiné* avant d'être exécuté, et nombreux sont les spécimens d'alors, où la signification des motifs retient captive l'attention, en dépit souvent d'une exécution même maladroite.

Nos ornemanistes, nos décorateurs, voire même nos architectes pillent à l'envi, comme nos moineaux, les semences jetées en pâture par la librairie moderne. Où trouverez-vous un morceau d'architecture réellement neuf ? c'est-à-dire composé de manière à mettre en relief, à rendre lisibles par ses formes, les conquêtes de notre époque, dans l'ordre matériel ou dans l'ordre intellectuel ? Où verrez-vous de même un morceau d'ornementation, un panneau décoratif, un vase d'apparat ?

Notre génération actuelle a pour thème de ressasser sans cesse. Il serait temps de songer à mieux et à plus.

CLASSE 16

TAPIS, TAPISSERIES ET AUTRES TISSUS D'AMEUBLEMENT

CLASSE 17

PAPIERS PEINTS

JURY DES CLASSES 16 ET 17

BELGIQUE. — M. Snyers père, ancien industriel et ancien juge consulaire, à Bruxelles, *président*.

FRANCE. — M. Follot, Félix, président de la Société de protection des enfants du papier peint, membre du jury de l'Exposition universelle d'Amsterdam, 1883, *vice-président*.

M. Davoust, Ed., industriel, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *secrétaire et membre rapporteur*.

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Pfaff, A., conseiller de commerce, à Berlin.

M. Eysser, J., à Nuremberg, *suppléant*.

AUTRICHE. — M. Ginzkey, Willy, industriel, à Waffendorf.

M. Schweinburg, G., membre de la Commission autrichienne.

BOMBAY. — M. le major-général Waddington, Commissaire de Bombay, à Bruxelles.

FRANCE. — M. Tresca, Edouard, industriel, à Bohain.

PORTUGAL. — M. de Sylva, Jérôme, fonctionnaire du ministère des travaux publics, à Lisbonne.

SERBIE. — M. Laviolette-Hauff, Gustave, fabricant de tapis, à Gand.

RAPPORT DE M. ED. DAVOUST

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

Tapis — Tapisseries et autres tissus d'ameublement — Papiers peints — Toiles cirées — Linoleum

Après les expositions successives de Vienne, Philadelphie, Paris, Sidney, Melbourne, Amsterdam, votre jury avait à se demander quelles merveilles nouvelles allaient appeler son attention à l'Exposition d'Anvers sur les produits de l'ameublement, lesquels d'ailleurs étaient représentés dans toutes les puissances avec cette abondance que justifiait l'élégance même du palais et sa disposition intérieure.

Si votre jury, que plusieurs des membres présents avaient déjà composé aux expositions précédentes, a pu, avec satisfaction, constater que certaines nations n'avaient point démérité, tant par la nature des produits que par leur richesse, il a dû voir que des progrès considérables avaient été faits chez la nation qui nous recevait, que d'autres pays prenaient place et qu'il fallait que de nouveaux efforts fussent encore tentés par les vainqueurs des premières expositions. Quelques-uns ont prétendu que le but des expositions, en général, tournait au désavantage de certaines industries ; nous pensons, au contraire, que ces exhibitions doivent se multiplier et plus particulièrement dans les pays d'outre-mer, où nous ne saurions trop chercher des débouchés à notre commerce.

Votre jury, aussitôt constitué, a eu à examiner les tapis et ta-

pisseries, les étoffes, les étoffes de meubles en matières mélangées, les rideaux brodés, les papiers peints, les toiles cirées, le linoleum, les nattes, la sparterie.

Tapisserie

La manufacture des Gobelins (M. Gerspach administrateur).

La manufacture de Beauvais (M. Badin administrateur).

Les magnifiques tapisseries exposées par ces deux manufactures de l'État ont provoqué un sentiment universel d'admiration, tant chez les visiteurs que parmi les membres du jury qui ont regretté de ne pas avoir de récompense assez élevée pour justifier le mérite de ces deux expositions.

La maison Braquenié et Cie, de Paris, a exposé ses merveilleuses tapisseries d'Aubusson, qui, en France et en Belgique, ont toujours causé au jury le plus grand embarras pour récompenser de telles œuvres. A Anvers, M. Braquenié étant membre du jury a été mis hors concours ; cette maison avait spécialement exposé de superbes panneaux pour la salle du Sénat, à Bruxelles.

Parmi les superbes objets exposés par la maison G. et B. Hamot et Cie, de Paris, il faut faire une distinction spéciale pour un canapé et deux fauteuils, reproduction du merveilleux modèle de Beauvais, un très beau panneau. (La noble pastorale d'après Boucher) et enfin trois feuilles d'après Oudry, ouvrage extrêmement fin. Cette maison a reçu un diplôme d'honneur.

Les tapisseries des Flandres de la manufacture d'Ingelmunster, en Belgique, qui appartient au comte Descantons de Montblanc, baron d'Ingelmunster, présentaient un magnifique panneau avec canapé, fauteuils et chaises (sujets flamands) ; diplôme d'honneur très mérité.

M. Wallet, de Neuilly-sur-Seine (Seine), exposait ses restaurations et reproductions de tapisseries anciennes très remarquables d'ailleurs, qui lui ont valu une médaille d'argent.

Étoffes et tapisseries de soie, laine ou matières mélangées

La fabrication de ces étoffes et de ces tapisseries est, pour la plus grande partie, exécutée sur des métiers à bras où la mécanique Jacquart joue le principal rôle, et pour laquelle l'inspiration du dessinateur, l'initiative du fabricant, l'habileté du monteur, doivent s'ajouter à l'expérience de l'ouvrier.

La maison Édouard Tresca, dont le centre de production est à Bohain (Aisne), avait son chef comme membre du jury de nos classes 16 et 17.

Nous n'avons pu, arrêtés devant ses tapisseries au point, exécutées mécaniquement par M. Tresca, aussi bien que pour ses étoffes de soie et ses étoffes lamées, qu'admirer le sentiment artistique avec la connaissance approfondie des styles, d'une façon très élogieuse.

Le président a exprimé ses regrets de ne pouvoir lui accorder un diplôme d'honneur.

— La maison Harinkouck, de Roubaix, une des plus anciennes dans l'industrie des étoffes pour ameublement, fabrique avec le même succès et les étoffes courantes et les étoffes riches.

Dans son exposition, très variée d'ailleurs, il fallait admirer les velours de Gênes admirablement exécutés.

Le jury lui a décerné un diplôme d'honneur.

— MM. Philippe Haas et fils, de Vienne (Autriche), soutenant, comme toujours, l'honneur de leur maison, avaient exposé des produits très remarquables ; ils ont reçu un diplôme d'honneur.

— MM. Vanderborght frères, de Bruxelles, qui avaient exposé une très belle variété d'étoffes de soie et des étoffes de laine mélangées, ont obtenu une médaille d'or.

— Le jury a particulièrement remarqué l'exposition de la maison Marino Giovanni, de Turin, fondée en 1807, qui fabrique spécialement les tissus de crin ; il lui accorde une médaille d'or.

— A MM. Talucchi et fils, de Turin, qui exposaient une très intéressante collection de tissus de crin, le jury a décerné une médaille d'argent.

MM. Legrand frères et neveux, de Paris, présentaient des tissus imprimés en relief. Ce procédé qui consiste dans l'action simultanée d'une forte pression et d'une chaleur intense obtenue par des presses hydrauliques est très intéressant.

Le jury a spécialement admiré des velours imprimés et gaufrés, diversement désignés sous le nom de velours Florentins et velours de France; des tissus avec impressions métalliques imitant la broderie, des tapis de table et des tapis de selle. La maison Legrand frères et neveux a obtenu une médaille d'or.

— La maison L.-J. Dumet, de Paris, qui exposait de magnifiques soieries fabriquées à Tours, a obtenu une médaille d'argent.

— La maison Patricot, de Lyon, qui avait une exposition très belle et très variée, et qui exposait pour la première fois, a obtenu une médaille d'argent.

— Enfin, les expositions de MM. Janssens-De Decker, de Saint-Nicolas, renfermaient des produits intéressants en tissus à bas pris.

Tapis

L'exposition de la Présidence de Bombay, dont le commissaire, M. le major-général Waddington, était notre collègue du jury, offrait les plus beaux spécimens de l'industrie orientale. Toute la collection méritait les plus grands éloges.

— Nous ne pouvons, pour leur exposition de tapis, que redire de MM. Philippe Haas et fils, de Vienne, ce que nous avons dit de leur exposition de tissus d'ameublement. — Membre du jury, et par conséquent hors concours, M. Ginzkey, de Maffersdorf, n'a eu à recevoir que le juste tribut d'admiration pour ses magnifiques produits. — La Manufacture royale de tapis de Deventer (Pays-Bas), directeur Kronenberg, qui a reçu une médaille d'or, mérite une mention spéciale. Cette fabrique est établie depuis 1786; ses tapis jouissent d'une très bonne renommée et sont notés d'une façon toute spéciale pour la régularité de leur fabrication.

— La maison Vincent Robinson et Cie, de Londres, a obtenu une médaille d'or pour les beaux tapis de l'Inde qui figuraient dans son exposition.

— MM. Tomkinson et Adam et M. Thomas Tapling ont présenté des tapis dignes d'intérêt.

— La maison Mazure-Lorthiois et fils, de Tourcoing (Nord), a exposé des tapis d'une fabrication irréprochable, qui lui ont valu une médaille d'or.

— Nous devons citer particulièrement la maison Letalle frères, de Beauvais, pour son intéressante collection de tapis moquette Jacquart, moquette imprimée et haute laine (médaille d'argent).

Dans l'exposition, il nous faut mentionner tout spécialement les produits des maisons Koch et te Kock (médaille d'argent), Carl Müller et Fréd. Schwarz (toutes deux médaille de bronze). M. Pechkoff, de Moscou, a obtenu une médaille d'or pour ses tapis de fabrications diverses.

Le ministère du commerce et de l'agriculture de Serbie avait exposé une très intéressante collection de tapis et de portières.

La section tunisienne, la Société d'agriculture d'Alger, qui avait exposé, en collectivité, divers tapis en laine et en alfa, ouvrage des indigènes, ont montré un grand effort de production.

Papiers peints

La maison Isidore Leroy et fils, de Paris, restant à la hauteur de sa vieille et légitime réputation, présentait au jury les merveilles de sa fabrication et des dorures admirables. Elle a reçu un diplôme d'honneur, le seul décerné à cette industrie.

La Société française des papiers peints, à Balagny (Oise) (J. Roger, directeur), exposait des panneaux décoratifs sur papier et sur toile, et des impressions à la machine d'une bonne réussite (médaille d'or).

— M. Croissant, de Paris, soumettait à l'examen du jury huit panneaux très riches, faits à la planche et imitant admirablement la vieille tapisserie, soit en mat, soit en velours cheviotte (genre Karamanie) (médaille d'or).

Les maisons Jacques Sauce et Isidore Thomas avaient deux très remarquables expositions de matières colorantes, que le jury de la classe 42 a d'ailleurs appréciées. Nous ne devions retenir que les laines ou poils à velouter, et quoique celle de la maison J. Thomas nous ait paru plus complète, ces deux exposants ont eu, comme à la classe 42, une médaille d'or.

— Les produits de MM. Staunton et Cie, à Toronto, étaient très intéressants.

— M. Oukonine, à Tsarskoe Selo, présentait des papiers composés de superbes panneaux sapin, de fabrication simple et pratique, qui lui ont valu la médaille d'or.

— La maison Fréd. Schwarz, à Leipzig, exposait des produits intéressants.

— M. H. Engelhard, à Mannheim, avait des papiers de fabrication très belle. Le jury a regretté, en l'absence de renseignements complémentaires qu'aucun représentant n'a pu lui fournir, ne pouvoir donner une récompense plus élevée, que cette maison méritait d'ailleurs.

Toiles cirées

Votre rapporteur exposant ses produits, a laissé à l'un de ses collègues la tâche de leur examen.

La maison Davoust, qui aurait eu un diplôme d'honneur si son chef n'eût été hors concours, avait des produits spéciaux indiquant des progrès très considérables. Les nappes imitation linge, très souples et très blanches, les tapis imprimés au point ressemblant à la moquette, les tentures sur toile molesquine que le prix très bas rendent pratiques, enfin les cartes murales sur toile ardoisée et la représentation sur tapis de table des grands inventeurs avec les attributs de leurs découvertes, prouvaient que cette maison a recherché l'agréable et l'utile. — M. Réal du Bourget (médaille de bronze), exposait des tapis oléographiques dont l'impression pénétrant jusqu'au tissu a la propriété de rendre les tapis d'un très long usage.

— La Maison Van Nuffel d'Anvers, très importante cependant, n'avait pas une exposition digne d'elle.

— La Compagnie française du Linoleum dont la fabrique est à Orly près Paris, exposait des produits d'un art décoratif très remarquable; ses parquets et ses chemins d'escalier représentaient un bel assemblage de fabrication tant par la solidité et l'amalgame d'huile et du liège que par les impressions (médaille d'or.)

La Compagnie allemande du Linoleum, à Delmenhorst près de Brême, fondée en 1884, soumettait à l'examen du jury, du linoleum de belle apparence à l'usage des parquets (mention honorable).

MM. Bareuther et Cie, à Beuel (Bonn), exposaient quelques toiles cirées dont le goût peut être apprécié dans leur pays.

Cuirs repoussés

Un seul exposant, MM. Quenardel et Cie, successeurs de Dulud, présentait de très remarquables produits et justifiait sa réputation ; la médaille d'or lui a été décernée à l'unanimité.

Nattes, tissus et tapis végétaux

En Portugal, nous avons eu des félicitations à adresser à Monsieur le Commissaire Représentant du Portugal.

En France, à la superbe exposition coloniale, nous avons récompensé les nattes en rotin, les nattes matelassées, coton du Cambdoge, les nattes en jonc, les tapis annamites.

La maison Lemaire fils et Dumont de Paris, avait la plus belle et la plus intéressante exposition de tapis en brosses et de nattes. Le jury a pensé que la médaille d'argent lui était bien due.

Divers

Pour les tissus en ramie, la maison Labaty et Papleux offrait une collection de rideaux et de tissus plus connus sous le nom

de China Grass ou Ortie de Chine, dont l'ensemble a valu à cette maison une médaille d'or

Sur la demande de la maison J. Verdol et Cie, de Paris, le jury de la classe 16 a été désigné pour apprécier les résultats obtenus avec les appareils exposés par cette maison pour la substitution du papier au carton, dans la fabrication des étoffes sur le métier Jacquart. Le jury de la classe 49 a décerné une médaille d'or et le nôtre a rendu justice au perfectionnement.

Conclusions

Après cet exposé des différents produits dans tous les pays qui ont pris part à cette exposition, il reste à votre jury à payer un juste hommage à tous nos collègues soit de Belgique soit des autres pays qui ont facilité notre tâche, à reconnaître, que d'après le nombre des exposants et les récompenses obtenues, les deux pays qui ont remporté le plus de lauriers sont certes dans les classes 16 et 17, la Belgique et la France.

Pour ceux qui sont restés en arrière, nous ne pouvons que leur souhaiter « après avoir été les vaincus d'aujourd'hui d'être les vainqueurs de demain. »

CLASSE 18

COUTELLERIE

CLASSE 19

ORFÈVRERIE

CLASSE 20

BRONZES D'ART, FONTES D'ART DIVERSES, MÉTAUX REPOUSSÉS

JURY DES CLASSES 18, 19 ET 20

FRANCE. — M. SERVANT, GEORGES, ancien industriel, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878, et d'Amsterdam 1883, *président.*

RUSSIE. — M. COLINET, EDOUARD, architecte, à Anvers, *vice-président.*

BELGIQUE. — M. VAN CALSTER, H., industriel, à Bruxelles, *secrétaire et rapporteur des classes 18 et 19.*

M. VAN DER STAPPEN, CH., statuaire, à Bruxelles, *membre rapporteur.*

Membres :

AUTRICHE. — M. RICHTER, E., industriel, à Vienne.

BELGIQUE. — M. VAN RYSWYCK, LAMBERT père, à Anvers.

M. SCHOY, architecte, à Bruxelles, *suppléant,*

BOMBAY. — VAN DER STRAETEN, EDOUARD, à Anvers.

ESPAGNE. — M. STRAUSS, LOUIS, négociant, à Anvers.

FRANCE. — M. Bernard, Martial, membre de la Chambre de commerce de Paris, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878, et d'Amsterdam 1883.

M. Chenaillier, Henri, industriel, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *suppléant*.

M. Gignon, E., président de la Chambre syndicale, de la Chambre de la serrurerie et du bâtiment, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *suppléant*.

ITALIE. — M. le commandeur Castellani, Guillaume, à Rome.

PAYS-BAS. — M. Van Kempen, L.-J.-S., à La Haye.

RAPPORT DE M. H. VAN CALSTER

INDUSTRIEL A BRUXELLES

RAPPORT

Coutellerie-Orfèvrerie

Les récompenses accordées aux exposants des classes 18 et 19, l'ont été à l'unanimité des jurés de ces deux classes; c'est vous dire que les produits exposés méritaient ces faveurs.

Aussi loin que l'on remonte dans l'histoire du passé, toujours on voit l'orfèvrerie en honneur; tout d'abord et pendant de longs siècles, elle ne connut d'autres moyens de fabrication que la retreinte, et d'autre mode de décoration que le repoussé. L'antiquité, l'époque byzantine, nous ont laissé des modèles parfaits, mais ce n'est pas si haut qu'il faut remonter pour tout ce qui se rapporte aux instruments servant à nos aliments et destinés à les élever jusqu'à notre bouche. Chez beaucoup de peuplades sauvages et même civilisées, comme les Chinois, par exemple, ces objets, qui nous paraissent indispensables, sont à peu près ignorés; en Angleterre, même, l'usage de la fourchette et de la cuillère est des plus modernes. Ce n'est qu'au Xe siècle que nous avons la première indication sur les couverts, et ce n'est que vers le XVe siècle que l'Italie, la France et la Belgique, en ont adopté l'usage journalier. Vers la même époque les autres objets de la table prenaient les aspects les plus divers, les plus commodes et les plus luxueux. Ce n'est que depuis 1840 que la fabrication du couvert a pris une extension qui n'a fait que croître pour atteindre l'immense essor que nous constatons aujourd'hui.

Pendant un certain temps, la fabrication du couvert nécessitait une foule d'opérations manuelles, dont les deux principales étaient le découpage du lingot d'après un dessin, et le forgeage

de l'ébauche, pour l'amener à peu près à la forme désirée. Aujourd'hui on opère d'une façon à la fois plus rapide et plus parfaite.

Dans une feuille de métal laminé à épaisseur convenable, un emporte-pièce, découpe par mouvement de va et vient les éléments primitifs du couvert ; ces pièces sont recuites au rouge sombre et soumises à des pressions successives et graduées sous deux cylindres, dits laminoirs gravés, d'après les dimensions calculées pour les diverses parties de la cuillère et de la fourchette, et en raison de la malléabilité du métal à laminer.

Depuis peu l'orfèvrerie a pris sa part dans les arts ; le goût s'est raffiné, l'on ne se contente plus du travail du forgeron, du repousseur, du ciseleur, du graveur. La statuaire, les émaux cloisonnés, les incrustations d'or, d'argent et de pierres précieuses sont entrés dans la fabrication de l'orfèvrerie ; la galvanoplastie y a également pris sa part et facilité certains travaux, c'est ainsi qu'on peut voir à l'Exposition d'Anvers une magnifique paire de vases martelés dans l'étalage de la maison Christofle et Cie, et sur lesquels on a appliqué en relief des fleurs et des feuilles de pommier, ainsi qu'une pendule et deux candélabres ornés d'émaux cloisonnés et incrustés d'or et d'argent. Comme pièces remarquables, nous y voyons aussi deux magnifiques lampadaires, deux sucriers et un vase artistement ciselé. Je ne vous parlerai pas de ses couverts ni de son orfèvrerie de table, qui sont universellement connus.

Cette maison possède une école d'apprentis qui fonctionne depuis près de quinze ans et qui a donné les meilleurs résultats, tant au point de vue moral que professionnel.

La maison occupe mille trois cent et vingt ouvriers, dont deux cent quatre-vingt-dix femmes, réparties dans les usines de Paris, Saint-Denis et Carlsruhe, et elle a fondé une association mutuelle de secours, qui les fait participer aux avantages suivants dans les cas de maladie :

L'ouvrier marié	reçoit	fr.	3	par jour ;
»	célibataire	»	» 2	»
Les femmes reçoivent	»	»	1.50	»

Après six semaines de maladie, l'indemnité est réduite à 1 franc; après trois mois, il est statué par les ouvriers, de concert avec les patrons, s'il y a lieu de continuer l'indemnité. Cette caisse est alimentée par une cotisation hebdomadaire de fr. 0,25 et les amendes.

Le déficit, comblé chaque année par les patrons, monte, en moyenne, à trois mille francs.

Les ouvriers malades reçoivent, en outre, les soins d'un médecin attaché à l'établissement. Il est entretenu, par abonnement, trois lits à l'asile national de Vincennes, et trois lits à celui du Vésinet, destinés aux ouvriers convalescents; la dépense de ce chef s'élève à deux mille francs par an.

Une dotation de livrets de caisse d'épargne a été instituée par M. Charles Christofle en 1845.

J'ai cru intéressant de consigner ces détails dans mon rapport car il serait désirable que le plus grand nombre d'industriels possible imitât cet exemple. En attachant l'ouvrier à l'usine et à son patron, on lui donne des idées d'ordre et de stabilité.

La maison Christofle et Cie a déjà obtenu toutes les plus hautes distinctions dans les différentes expositions précédentes.

Le jury lui a décerné le diplôme d'honneur à l'unanimité.

Une exposition non moins intéressante est celle de la maison Bourdon-De Bruyne, de Gand, dont la réputation n'est plus à faire.

La maison Christofle peut donner un vaste champ aux caprices de la fantaisie dans son orfèvrerie de table, tandis que la maison Bourdon doit se renfermer dans un style classique pur, car sa spécialité est l'orfèvrerie d'Église. Cependant elle doit se départir quelquefois de la fermeté de son style comme on le voit dans le vase qui lui a été commandé en style gothique un peu fantaisiste, mais dont l'exécution est splendide ; dans le nœud et la gorge de ce vase, l'or et l'émail sont harmonisés avec beaucoup de goût.

Le couvercle, à douze pans comme la base, supporte un Christ posant les pieds sur une boule étoilée, entourée d'anges, reposant elle-même sur trois dais portés par quatre lions, forme le

couronnement de cette œuvre qui serait digne de figurer au premier rang comme travail artistique. Le dessin du vase est de M. Schoij, architecte, à Bruxelles.

Ce qui a surtout frappé notre attention, c'est un grand ciboire appartenant à l'Église Saint-Martin, de Liége. Huit médaillons en émail représentant l'institution de la fête du Saint-Sacrement forment la base de ce ciboire, ils sont d'une exécution parfaite et remarquables par le grand nombre de personnages qui s'y trouvent et la grande variété de couleurs dont ils sont composés. Le travail d'orfèvrerie est tout particulièrement bien réussi et dénote chez son auteur une parfaite connaissance de son art.

L'on pouvait voir à l'exposition de Saint-Luc, de Gand, qui a obtenu le diplôme d'honneur comme collectivité, de fort beaux spécimens de sa fabrication.

Cette maison fondée en 1811 possède une fabrique à Maltebrugge-Saint-Denis.

Elle a déjà obtenu les récompenses suivantes :

La médaille d'argent,	Paris	1867 ;
« « de progrès et mérite,	Vienne	1873;
« « d'argent,	Paris	1878;
« « d'excellence,	Gand	1877 et 1882 ;
Deux médailles d'or,	Amsterdam	1883.

Nous lui avons donné le diplôme d'honneur à l'unanimité.

La maison Cailar et Bayard, de Paris, rivalise, pour la fabrication de couverts, avec la maison Christofle. Elle expose un choix complet d'orfèvrerie de table et d'articles pour limonadier en métal blanc parfait sous tous les rapports.

Cette maison, fondée en 1848, compte donc trente-sept années d'existence qui l'ont fait connaître avantageusement.

Dans son exposition nous avons surtout remarqué un magnifique surtout de table avec sujets indiens ainsi qu'un grand choix de services à thé, huiliers, salières, etc. et pour lesquels elle a obtenu la médaille d'or.

La maison Boin, de Paris, se distingue par son orfèvrerie en argent massif, imitation des anciens styles; elle s'est créée une

spécialité dans ce genre. Les objets qu'elle expose sont d'une grande finesse et imitent parfaitement l'orfèvrerie ancienne. Le jury lui a décerné la médaille d'or.

La maison Desclers, de Paris, fondée en 1826, par M. Gombault, associé plus tard avec M. Desclers, est la première qui entreprit la fabrication des couverts et de l'orfèvrerie en métal blanc.

Le métal blanc, de quelque nom qu'on le désigne, est du maillechort; il est formé d'un alliage de nickel, de cuivre et de zinc et tire toute sa valeur du nickel. L'histoire de ce métal découvert par le suédois Cronstedt, en 1751, est une des plus intéressantes de la métallurgie et mérite bien que sa fabrication nous arrête un moment.

Deux grands faits y dominent par leur importance : son introduction dans l'orfèvrerie d'argent et de cuivre et dans la fabrication des couverts, ainsi que les nombreuses applications industrielles qu'il a reçues par la galvanoplastie depuis une trentaine d'années.

Le nickel se trouve souvent dans les minerais de cobalt avec lequel il a beaucoup d'analogie. Fondu à une très haute température il donne un culot compact et légèrement carbonaté, blanc-gris comme le platine, à cassure crochue; travaillé, il prend la structure fibreuse, il a la dureté et la tenacité du fer, se polit aisément et acquiert beaucoup d'éclat; il est inoxydable à la température ordinaire et forme des alliages avec presque tous les métaux dans lesquels on retrouve toutes ses propriétés. Les principaux sels du nickel sont le sulfure, le kupfernickel et le silicate; dans les aérolithes on le trouve allié avec le fer. Primitivement on ne l'extrayait de son minerai que par les procédés de laboratoire, ce qui explique le prix élevé que les Anglais, qui en ont dès longtemps le monopole, le vendaient. Mais ce prix provenait surtout d'une circonstance particulière, nous voulons parler de l'emploi frauduleux qu'ils en faisaient dans l'orfèvrerie d'argent où l'alliage avec ce métal donne les mêmes résultats à l'essai ; grâce à cette fraude, les Anglais pouvaient

acheter le minerai de nickel contenant 15 p. c. de métal à raison de 280 fr. les 100 kilog. Mais aujourd'hui cette supercherie a disparu dans la fabrication des couverts en métal blanc ou maillechort, car la découverte de nouveaux gisements et le perfectionnement des procédés d'extraction en ont abaissé le prix.

Pour revenir à la maison Desclers, nous dirons qu'en 1826, M. Gombault, le prédécesseur de M. Desclers, établit un simple atelier au quai du Marché-Neuf et fait un travail pénible et lent avec deux chevaux pour toute force motrice. En 1832, il y avait progrès. Par suite de son association avec M. Desclers, il fallut agrandir l'atelier primitif et l'on vit la maison Gombaut et Desclers prendre un accroissement considérable. Elle possède actuellement une usine à Courtalin avec une force motrice de deux cents chevaux. Ajoutons qu'elle livre de tous petits rubans carrés ou des fils plus ou moins fins de métal blanc destinés à la coutellerie, à l'arquebuserie, à l'horlogerie, à la sellerie, aux fabricants d'instruments de musique, à la bimbeloterie et aux mille productions de l'article de Paris.

Le jury lui a décerné la médaille d'or.

Nous pouvons placer la maison Alfen sur la même ligne que la maison Desclers au point de vue de la perfectibilité du travail et, comme elle, elle a obtenu la médaille d'or.

Dans l'exposition de la maison Van Ryswyck-Bogaerts, d'Anvers nous avons surtout remarqué une partie de la table d'autel destinée à l'Église des SS. Michel et Gudule, de Bruxelles. Cette œuvre qui mesure 3m50 sur 2m50 est faite entièrement au repoussé c'est-à-dire que les figures comme les moulures et les ornements sont faits au marteau. Ce travail est vraiment remarquable.

Très beau aussi est le portrait en argent et en bas-relief du poète H. Conscience entouré d'un cartouche Renaissance flamande. Ce portrait ciselé d'après nature a été offert au grand écrivain en 1881, à l'occasion de l'édition de son centième volume.

Parmi les pièces de moindre importance, nous remarquons un ostensoir en vermeil, style gothique, ciselé entièrement à la main ; une statuette de saint Joseph en argent sur socle Renaissance,

avec parties dorées, ainsi qu'un écusson en argent ciselé, avec armoiries en or émaillé et appartenant à M. le baron de Vinck, d'Anvers.

Le jury a décerné la médaille d'or à cette maison.

M. Vernaz et Mme Vernaz-Vechte, de Dieppe, ont une petite exposition en orfèvrerie à Anvers, mais tous les objets sont autant de chefs-d'œuvre parmi lesquels nous remarquons une coupe ciselée et damasquinée et quelques tabatières dont les sujets sont fort compliqués. Ces quelques pièces d'orfèvrerie sont d'un goût exquis et dénotent la nature vraiment artistique de leurs auteurs. D'ailleurs la réputation de M. et Mme Vernaz n'est plus à faire ; plusieurs têtes couronnées leur ont fait l'honneur de commandes qui ont obtenu des récompenses à diverses expositions. En voici la nomenclature.

En 1867, la médaille d'or.

1869, hors-concours.

1876, la médaille d'or à l'Exposition des Amis des arts.

1883, la médaille d'or à l'Exposition d'Amsterdam.

Le jury leur a décerné la médaille d'or ; mais il est hors de doute, que si leur exposition en orfèvrerie avait été plus importante, ils auraient obtenu le diplôme d'honneur.

L'exposition de M. Michaut, de Paris, est aussi fort belle et elle a ce mérite, c'est que tous les objets exposés sont fabriqués par l'exposant. Nous y avons spécialement remarqué comme pièce hors ligne, une applique de missel représentant « l'Annonciation » en argent repoussé avec cadre en acier repoussé. A côté de cela une paire de flambeaux en style Renaissance, un petit miroir Louis XIII et une coupe à bijoux fort beaux comme style et comme exécution. M. Michaut a obtenu la médaille d'or.

De même que M. Michaut, M. Dryepondt-Brans, de Bruges, est passé maître dans l'art du repoussé et de la ciselure. On peut s'en convaincre par le grand plat en cuivre qu'il expose et qui, entièrement fait par lui, représente le génie civilisateur de la Belgique descendant sur la côte d'Afrique ; sur les bords les attributs des principales industries des neuf provinces. Fort remar-

quable aussi est son bénitier, en cuivre style Renaissance dont le fond représente Jésus et la Samaritaine. On y remarque aussi une série de huit moulages successifs obtenus par le ciselé, repoussé au marteau sans le secours d'aucun estampage.

Toutes les pièces exposées, qui sont de la composition de M. Dryepondt et exécutées par lui-même, ont des ciselures en plaque forte ce qui en augmente la valeur à cause de la durée et des difficultés du travail. Celui-ci est parvenu à les vaincre, et à donner à son œuvre un caractère artistique. Il a déjà obtenu plusieurs récompenses, entre autres :

Une première mention honorable au grand concours de ciselure, à Paris, en 1865 (prix Willemsens).

Une médaille de bronze à l'Exposition universelle de Paris 1867.

Une médaille d'argent à l'Exposition universelle de Paris 1878.

Le jury lui a décerné la médaille d'or.

La Société de Wurtemberg expose une série d'objets en métal, réunissant pour la fabrication de ces produits toutes les découvertes nouvelles. Mais ces objets ne peuvent être analysés comme ceux ciselés à la main, car la mécanique et la galvanoplastie occupent une large part dans leur fabrication ; ils n'en sont pas moins admirablement faits.

Le jury lui a décerné la médaille d'or.

Une exposition qui a fixé l'attention des connaisseurs, est celle de M. Michielsens, de Gand.

On y a beaucoup admiré plusieurs ciboires en style gothique, vraiment remarquables comme conception et comme travail ; ce qui en augmente le mérite, c'est que tous les objets exposés sont l'œuvre de l'exposant même.

C'est la première fois que M. Michielsens expose ; aussi pour l'encourager à persévérer et pour le récompenser des efforts qu'il a fait, le jury lui a décerné une médaille de bronze.

Espérons que M. Michielsens saura en tenir compte, et que nous pourrons dans un avenir prochain, le compter parmi nos maîtres dans l'art de la ciselure.

Je ne puis terminer mon rapport sans vous parler de M. Van Kempen, de Voorschoten (Hollande), qui, étant membre du jury, et mis hors concours en cette qualité, a exposé d'une façon très brillante.

La fabrique de M. Van Kempen fondée en 1835 par feu M. J.-M. Van Kempen, et déplacée à Voorschoten en 1850 par les fils du fondateur, est située sur un terrain dont la superficie est de deux hectares. C'est une des grandes usines du continent dans laquelle on fabrique les objets d'or et d'argent. Une annexe spéciale est affectée à la galvanoplastie. C'est d'elle qu'est sortie la statue colossale en cuivre massif de Jean Pieterszoon Koen, à Batavia, dont la grandeur surpasse tout ce que la galvanoplastie a produit dans ce genre.

M. Van Kempen a exposé à Anvers plusieurs spécimens de sa fabrication d'orfèvrerie de table, entre autres un magnifique milieu de table appartenant à S. M. le roi des Pays-Bas.

M. Van Kempen a obtenu les distinctions suivantes :

La croix d'officier de la Couronne de chêne, la grande médaille de mérite de S. M. le roi des Pays-Bas, et deux médailles d'or néerlandaises.

La croix de la Légion d'honneur et deux médailles d'or à l'Exposition de Paris, en 1878.

La médaille de mérite de S. M. le roi de Suède et de Norwège.

La croix de l'ordre de François-Joseph d'Autriche, et la première médaille de progrès à l'Exposition de Vienne, en 1873.

La croix de l'ordre de Saint-Stanislas de Russie à l'Exposition de Moscou, en 1872.

La croix de l'ordre du Faucon blanc de Saxe-Weimar-Eisenach.

Et diverses médailles d'argent et de bronze.

La classe 18 n'est pas représentée d'une façon bien brillante ; quelques exposants seulement se sont distingués. En première ligne citons la maison Piérard, de Gembloux, et la maison Henkels, de Solingen (Allemagne), avec chacune un choix très

varié d'objets de coutellerie, depuis les articles courants jusqu'aux articles les plus fins. Nous leur avons décerné la médaille d'or.

Même mention pour la maison Boland-Wanson, de Namur, qui a exposé dans la galerie du travail, et qui a obtenu la médaille d'argent.

Les produits de la maison Eskilstuna, de Suède, sont très remarquables, mais il est fâcheux que cette maison ait exposé un si petit nombre d'objets qui n'ont pas permis d'apprécier ses produits.

RAPPORT DE M. CH. VAN DER STAPPEN

ARTISTE STATUAIRE A BRUXELLES

RAPPORT

Bronzes d'art, fontes d'art diverses, métaux repoussés et fers forgés

Dans une conférence sur la sculpture en bronze faite à l'Union centrale des Beaux-Arts appliqués à l'industrie, M. Eugène Guillaume, statuaire, membre de L'Institut et ancien directeur de l'École des Beaux-Arts de Paris, a dit : « L'influence exercée par le bronze sur les ouvrages qu'il sert à former est profonde. Ce métal constitue dans les arts un monde particulier qui a sa physionomie, son expression, sa raison d'être et ses lois ; à l'époque héroïque chez les Grecs, les armes, les trépieds, les vases étaient travaillés au marteau. — Les artistes apparaissent comme des forgerons habiles. — A la suite de ces corporations de statuaires-forgerons, parurent des fondeurs dont les productions rivalisèrent avec celles que l'on continuait à exécuter avec l'enclume et le marteau. C'était environ 777 ans avant notre ère.

« Déjà depuis mille ans les Chinois connaissaient tous les moyens de couler le métal, lorsque ce procédé parut dans le monde occidental et fut appliqué dans l'île de Samos. On coula d'abord des objets pleins et bientôt on trouva le moyen de couler autour d'un noyau avec une faible épaisseur. Ces nouveaux moyens, portés dans la Grèce continentale, y firent naître des écoles qui furent longtemps célèbres. Il y eut des pays privilégiés, comme la ville de Sicyone, qui restèrent pendant des

siècles de véritables officines pour tous les arts qui s'exercent sur les métaux.

« Les grands artistes qui s'y succédèrent se montrèrent à l'envi des praticiens incomparables : ils menaient de front l'art et les procédés dont l'union formait alors un tout indissoluble. Aussi la sculpture en bronze grandit-elle, grâce à l'équilibre que maintint cet effort longtemps soutenu. Des meubles, des vases, des candélabres, des statues de proportions naturelles, des colosses, des ouvrages infiniment petits, merveilles de goût et de fini, sortaient des mêmes mains pour orner les temples et les enceintes sacrées. On n'était encore qu'à la moitié du Ve siècle et cette branche de l'art était portée à sa perfection. »

Par ce qui précède, nous voyons que l'art de la fonte remonte à la plus haute antiquité et que les sculpteurs grecs étaient en même temps fondeurs. C'est surtout au musée de Naples, devant les bronzes d'Herculanum et de Pompeï, que l'on peut constater à quel point les artistes grecs avaient porté l'art de travailler le métal.

Les grands maîtres de la Renaissance fondaient également leurs œuvres. Nous connaissons des statues fondues par Le Primatice, Benvenuto Cellini, Ghiberti, et nous savons que Brunelleschi, le célèbre architecte et sculpteur florentin, aidait Ghiberti à ciseler les portes du Baptistère de Florence.

De nos jours, les sculpteurs fondent rarement eux-mêmes leurs œuvres. C'est malheureusement l'esprit du temps et la caractéristique de l'industrie de diviser le travail. La statue, jadis conçue et exécutée dans sa forme primitive par l'artiste seul, passe aujourd'hui par les mains d'artisans, qui enlèvent à l'œuvre primitive une partie de sa pureté. C'est une chose excessivement fâcheuse, regrettable en tous points, et à laquelle nos écoles d'art décoratif avec les ateliers qu'on y annexera, porteront certainement remède en créant des fondeurs et des ciseleurs possédant des notions sculpturales.

Cependant les bronzes, les fontes d'art diverses, les fers forgés et les métaux repoussés étaient brillamment représentés à l'Expo-

sition universelle d'Anvers ; aussi le jury, sous la présidence de M. Georges Servant, a décerné 15 diplômes d'honneur, 20 diplômes de médailles d'or, 23 diplômes de médaille d'argent, 29 diplômes de médaille de bronze et 12 diplômes de mention honorable.

Dans ce concours international, la France vient en première ligne, par les très remarquables expositions de MM. Barbedienne, Denière, Fichet, Gaget-Gauthier et Cie, Louis Hottot, Ferd. Marrou, Mesureur et Monduit fils, Thiébaut frères, etc., etc.

Le jury a mentionné spécialement l'exposition de M. Barbedienne.

Un des premiers, M. Barbedienne a compris ce qu'il y avait de gloire à vulgariser par la fonte les chefs-d'œuvre de la sculpture contemporaine. Aussi le succès a couronné ses efforts : aujourd'hui son établissement est au premier rang, et ce triomphe est dû tant au choix remarquable des œuvres qu'il exploite qu'aux soins apportés à l'exécution de ses productions.

Est également remarquable l'exposition des grandes fontes de MM. Thiébaut frères, fondeurs d'un grand nombre de statues monumentales érigées en France et à l'étranger ; les bronzes d'ameublement de M. Denière, les fontes polychromées de M. Louis Hottot, se distinguent également.

Citons aussi les brillantes expositions de MM. Mesureur et Monduit fils, Gaget-Gauthier et Cie, pour leurs très remarquables travaux de métaux repoussés et celle de M. Marrou un véritable artiste, pour ses fers forgés d'un travail si pur et d'un goût si délicat.

Dans la section belge, nous trouvons en première ligne les cires perdues fondues par la Compagnie de bronzes, à Bruxelles. Il y a à peine cinq ans que les premiers essais ont été faits à l'usine de la rue Ransfort, à Molenbeek-Saint-Jean, et dès aujourd'hui les résultats obtenus sont des plus brillants. Les fontes de la Compagnie peuvent rivaliser avec celles qu'on fait en Italie où la fonte à la cire perdue n'a jamais été abandonnée. Faisons observer cependant que si la Compagnie, au lieu de disséminer ses

productions dans l'exposition du compartiment des dentelles, les eût réunies dans l'élégant pavillon qu'elle avait construit à l'Exposition d'Amsterdam, son succès eût été plus grand encore.

Se sont également distingués : MM. Arens, avec ses produits en cuivre estampés ; Bourdon de Bruyne, qui a acquis une réputation bien méritée pour ses cuivres d'église. MM. Dandois, de Lairesse, Ch., Mme Vve Labaer, MM. Luppens et Cie, Requilé, J.-G., Schryvers, A.-P., Toussaint, A., Wilmotte, J. fils.

Les admirables fers forgés de MM. Pierret, Wauters-Koeckx et Schryvers méritent aussi d'être mentionnés. Nos forgerons n'ont absolument rien à envier à nos voisins : tous sont d'une habileté remarquable. L'exécution de leurs œuvres est parfaite en tous points. Ces artistes assouplissent le fer avec une maîtrise étonnante. Nous recommandons toutefois à ces messieurs de choisir leurs modèles avec plus de goût.

Les bronzes russes de M. Chopin, les cloisonnés de M. Postnikoff, de Russie, les envois de MM. Albert Milde et Ludwig Wilhelm, d'Autriche, doivent également être cités.

Espérons que grâce au Musée des échanges qui vient d'être ouvert au public à l'École d'art décoratif annexée à l'Académie royale des Beaux-Arts de Bruxelles, dont l'ouverture est fixée au 4 octobre prochain, nos artistes et nos ouvriers se perfectionneront bientôt, et que, grâce au spectacle des chefs-d'œuvre du passé qui seront mis journellement sous leurs yeux et grâce à l'étude opiniâtre de la nature, nos élèves acquerront bientôt l'originalité et la distinction qui seuls donnent le caractère aux productions de l'art.

CLASSE 21

HORLOGERIE

JURY DE LA CLASSE 21

SUISSE. — M. Philippe, fabricant d'horlogerie, à Genève, *président.*

ALLEMAGNE. — M. Pollack, fabricant d'horlogerie, à Aix-la-Chapelle, *vice-président.*

M. Goetz, directeur de l'École des arts et métiers, à Carlsruhe, *secrétaire.*

FRANCE. — M. Rodanet, A.-H., Chevalier de la Légion d'Honneur, constructeur de chronomètres de l'État, président de la Chambre syndicale de l'horlogerie et directeur de l'École d'horlogerie de Paris, membre de la Commission française à l'Exposition d'Anvers, *membre rappporteur.*

RAPPORT DE M. A.-H. RODANET

RAPPORT

L'horlogerie est un art des plus intéressants, non seulement, par lui-même, mais encore par l'ensemble des industries si diverses qui s'y rattachent.

Cet art touche à la science par bien des points. Il demande de la part des praticiens véritablement méritants, une grande habileté de main, des connaissances variées et nombreuses; enfin, un enseignement long et coûteux pour les jeunes gens qui s'y destinent.

De tout temps, l'art de l'horlogerie a été l'objet de recherches considérables et d'études profondes de la part des savants.

L'horlogerie était représentée, à Anvers, par 102 exposants, appartenant à diverses nationalités. Ce nombre se décompose comme suit :

Suisse	37	exposants
France	23	»
Allemagne	22	»
Belgique	14	»
Hollande	2	»
Luxembourg	1	»
Norwège	1	»
Italie	1	»
Russie	1	»

Des abstentions fort nombreuses ont été constatées par le jury.

La pendulerie française, dont l'éloge n'est plus à faire, était à

peine représentée à Anvers. Les importantes manufactures de Besançon, du Jura et de la Haute-Savoie, avaient un nombre restreint d'exposants.

Les Anglais, les Américains, les Danois, les Autrichiens, tous ces peuples chez lesquels l'horlogerie astronomique et civile se fabrique en grande quantité, ne figuraient pas dans ce tournoi industriel.

La Suisse comptait de nombreux exposants neufchâtellois mais Genève, si renommée par la qualité de son horlogerie, n'avait à Anvers qu'un seul fabricant.

A quelle cause faut-il attribuer ces abstentions ; abstentions d'autant plus surprenantes, que la crise que nous traversons devrait obliger chacun à chercher de nouveaux débouchés, la production n'étant plus en rapport avec la consommation.

Cette indifférence à prendre part aux expositions se généralise de plus en plus. A mon avis, elle tient à deux causes :

En premier lieu, les expositions sont trop nombreuses et trop fréquentes ;

En second lieu, il faut avoir une bonne fois le courage de le constater, les récompenses sont distribuées sans contrôle, et surtout en trop grand nombre, dans les exhibitions plus ou moins commerciales, organisées dans un but de lucre et de réclame.

Dans ces conditions, les diplômes d'honneur, et les diplômes de médailles, sont accordés avec d'autant plus d'abondance, qu'ils n'occasionnent aucun frais et qu'ils sont un puissant moyen de propagande pour la réussite pécuniaire de l'exploitation.

Ce système est déplorable. Il déprécie, dans l'esprit public, les distinctions justement méritées.

Il faut remédier à cet état de chose.

Si l'on veut conserver aux récompenses industrielles le prestige auquel elles ont droit, il est urgent que les gouvernements réglementent sérieusement tout ce qui est relatif aux Expositions, et que, très sérieusement aussi, ils fassent observer ce qui aura été décidé à cet égard.

Les expositions demandent, de la part de ceux qui y prennent

part, des sacrifices énormes. Il faut, le plus souvent, pour faire bonne figure, non seulement exécuter des produits d'un prix fort élevé, dont la vente n'est rien moins qu'assurée; mais, encore, il faut compter sur des frais de toutes sortes, qui sont considérables. Si ces dépenses avaient pour résultat de créer de nouvelles relations à l'extérieur, des relations profitables, le commerce et l'industrie les supporteraient facilement ; mais, le plus souvent, les sources nouvelles d'affaires, qui en sont la conséquence, ne sont nullement en rapport avec la somme des sacrifices dont elles ont été l'objet.

Depuis 1876, l'horlogerie a subi une transformation considérable. L'habileté de main disparaît peu à peu. Le travail manuel est, de plus en plus, remplacé par la machine, qui taille, découpe et emboutit, à un prix très réduit, des pièces toujours identiques.

Les ateliers se transforment en usines, et pour peu que les progrès mécaniques continuent, nous n'aurons bientôt plus que des manœuvres, des surveillants d'outils qui huileront et alimenteront une machine parfaite, qui produira sans interruption toutes les pièces nécessaires à la construction d'une montre.

Les procédés mécaniques ne sont pas nouveaux. Depuis plus de trente ans, ils sont utilisés par un nombre restreint de praticiens.Toutefois, il importe de faire remarquer que l'outillage perfectionné ne date réellement que d'une dizaine d'années. C'est pendant cette dernière période qu'on a obtenu des machines-outils une production plus précise et plus économique.

La réorganisation des méthodes de travail, en Europe, date donc, pour l'horlogerie, de 1876.

A cette époque, M. Favre Perret, juré suisse à l'Exposition de Philadelphie, effrayé, pour l'avenir d'une grande partie de l'industrie de son pays, des progrès considérables qu'il avait constatés dans les manufactures d'horlogerie américaines, poussa le premier, à son retour en Europe, un cri d'alarme qui fut entendu de tous. Ce cri d'alarme, bien qu'excessif, permit aux Yankees de faire une de ces bruyantes réclames dont ils sont si coutumiers, mais en exagérant ainsi le danger pour stimuler énergiquement

l'ardeur de ses compatriotes. M. Favre Perret provoqua des efforts sérieux de la part des producteurs et des inventeurs, non seulement en Suisse, mais encore chez tous les peuples qui s'occupent de la construction des machines à mesurer le temps.

La fabrication par procédés mécaniques a réduit considérablement le prix de revient. Elle a permis, à chacun, l'achat d'une pièce d'horlogerie, ce qui était autrefois l'apanage des privilégiés de la fortune. Cette fabrication à bon marché a vulgarisé l'heure, en la donnant à tous et partout. C'est également à l'outillage automatique que l'on doit de pouvoir faire une concurrence sérieuse aux Américains, sur leurs propres marchés, en dépit de leurs tarifs douaniers prohibitifs.

A ces divers titres, la fabrication par procédés mécaniques a rendu de réels services, que le jury international a largement récompensés.

Ces encouragements, d'un ordre supérieur, ont été accordés en tenant compte de l'importance manufacturière et commerciale de l'usine, des innovations et des inventions nouvelles dues à l'exposant ; enfin, du prix de revient de la production, eu égard à sa qualité.

Pour procéder à leur examen, le jury a classé comme suit les produits exposés :

1° Écoles techniques d'horlogerie ;

2° Horlogerie de précision, comprenant : chronométrie de marine et de poche ; horlogerie astronomique ; montres réglées chronométriquement ; pièces compliquées ;

3° Horlogerie civile comprenant : horlogerie par procédés mécaniques ; montres de toutes sortes ; pendulerie dite de cheminée et portative ; horloges publiques ;

4° Fournitures d'horlogerie ; pièces détachées.

Il fut décidé, en outre, que toutes les catégories de produits pouvaient prétendre aux premières récompenses.

En procédant ainsi, le jury de la classe 21, inaugurait un système nouveau de classement, système d'autant plus rationel, qu'il n'est réellement possible de reconnaître la valeur des divers

produits, qu'en comparant entre eux ceux de même sorte et dont les mérites et les services sont de même nature.

École technique d'horlogerie

Les écoles d'enseignement technique étaient représentées à l'Exposition internationale d'Anvers par trois écoles françaises, qui se sont montrées avec un certain éclat, et par un embryon d'école italienne, dont l'organisation actuelle est insuffisante.

Les écoles suisses, dont quelques-unes sont remarquables, avaient cru devoir s'abstenir de figurer dans ce concours. Nous le regrettons vivement.

Le jury, en attribuant à chacune des écoles d'horlogerie française un diplôme d'honneur, a motivé ces récompenses de la façon suivante :

École d'horlogerie de Paris

Établissement reconnu d'utilité publique par décret présidentiel en date du 12 juillet 1883.

L'école d'horlogerie de Paris a été fondée par l'initiative privée ; son directeur, qui est l'un des principaux fondateurs, fait des efforts considérables pour populariser et développer l'enseignement technique. Les méthodes d'enseignement sont absolument rationnelles, elles forment des élèves dont les travaux sont remarquablement exécutés.

École d'horlogerie de Cluses

Cette école fort ancienne appartient à l'État. Elle est dirigée par M. Benoit, artiste d'un grand talent et d'une grande expérience.

École municipale d'horlogerie de Besançon

Cette école produit des ouvriers en rapport avec les besoins de ce centre de fabrication.

Je n'ajoute rien aux motifs qui ont décidé le jury à accorder aux écoles françaises d'horlogerie la plus haute récompense ; ma

nationalité et ma situation personnelle dans la création et la direc-
de l'école d'horlogerie de Paris, m'obligent à une réserve absolue.

SECTION SUISSE

L'exposition des fabricants suisses, très brillante à Anvers, eût été complète si Genève, la ville du travail de premier ordre, avait cru devoir répondre à l'invitation belge.

Sur trente-trois exposants appartenant à la République helvétique, plus de douze ont présenté des montres fabriquées par procédés mécaniques.

Le jury a constaté que de grands progrès avaient été réalisés depuis l'Exposition universelle de 1878, tant au point de vue des prix de revient que de la qualité des produits.

Le jury a pu également se convaincre, en assemblant sans difficulté les divers organes d'une montre pris indifféremment dans une masse considérable de pièces détachées, que le problème de l'interchangeabilité était bien près d'être résolu.

Les craintes manifestées, en 1876, par M. Favre Perret, n'ont plus de raison d'être. Les Suisses n'ont plus rien à redouter des Américains, par l'excellente raison que la Suisse produit actuellement meilleur et à plus bas prix que l'Amérique. Meilleur pour la montre de précision, à plus bas prix pour la montre faite par procédés mécaniques.

Je me plais, toutefois, à reconnaître que les Américains ont bien mérité de leur patrie en créant de toutes pièces aux États-Unis des manufactures d'horlogerie. Il n'était pas facile de fonder, dans un pays aussi lointain, une industrie nouvelle, difficultueuse et complexe comme l'horlogerie. Pourquoi ont-ils amoindri leur mérite, affaibli leur gloire nationale, en affirmant qu'ils étaient les seuls inventeurs des outils-machines ? Ces outils-machines, nous le reconnaissons, ont été parfois améliorés par eux, mais bien avant que les Américains pensassent à faire de l'horlogerie, ils étaient en usage chez divers peuples européens.

Genève, je le regrette, n'a pas exposé.

Un seul fabricant de ce canton a cru devoir répondre à l'invitation du gouvernement belge.

Les produits que ce fabricant a soumis à l'appréciation du jury sont fort beaux. Les bulletins de l'Observatoire de Genève qu'il a présentés sont excellents, mais il s'agit d'un fait isolé. Si Genève avait réellement exposé, il y aurait eu, pour un rapporteur, bien des faits à signaler, bien des efforts et des progrès à enregistrer.

Il eût été possible de faire un rapprochement fort curieux entre l'horlogerie genevoise et l'horlogerie neuchâtelloise, entre la chronométrie de poche et la montre civile fabriquée par procédés mécaniques.

L'Exposition universelle de 1889 fournira, nous l'espérons, l'occasion de faire ce travail, et de le faire complet. Cette grande manifestation industrielle et commerciale, à laquelle certainement tous les centres de fabrication horlogers prendront part, permettra de faire ressortir l'absolue nécessité d'employer très largement, mais avec beaucoup de discernement, les méthodes modernes de fabrication.

Il a été décerné par le jury aux exposants qui fabriquent la montre par procédés mécaniques :

Un diplôme d'honneur à MM. Ernest Francillon et Cie, de Saint-Imier, pour la vulgarisation de la montre à bon marché, faite mécaniquement, dans les meilleures conditions, et pour les services particuliers que M. Ernest Francillon a rendus personnellement à l'industrie ;

Deux médailles d'or ;

Trois médailles d'argent ;

Quelques médailles de bronze et des mentions honorables.

La fabrication de l'horlogerie compliquée et de l'horlogerie de haute précision, considérable en Suisse, a fait également dans ces dernières années de grands progrès.

Le réglage des chronomètres de poche est obtenu, de nos jours, avec sûreté et méthode. Les résultats des concours de

réglage de l'Observatoire de Genève prouvent, absolument, que les régleurs ont maintenant le savoir et l'expérience qui leur manquaient autrefois. Ces artistes habiles ont une science profonde du spiral et du balancier, c'est-à-dire du réglage des montres de poche aux températures, à l'isochronisme et dans les diverses positions.

Le jury a décerné :

Deux diplômes d'honneur;

Deux médailles d'or ;

Six médailles d'argent ;

Un grand nombre de médailles de bronze et des mentions honorables.

SECTION FRANÇAISE

Le jury a examiné, dans la section française, quelques chronomètres de marine ; un petit nombre de pendules de voyage et de cheminées ; une fabrication bien comprise de pendules copiées sur les modèles anciens ; l'usine Carpano de Cluses, qui produit en grande quantité les pièces détachées ; la manufacture d'horlogerie de Morteau, et quelques belles ciselures pour horlogerie.

Cet ensemble est absolument insuffisant.

Il eût fallu, que la pendulerie parisienne, renommée par son fini et son bon goût, figurât à l'Exposition universelle d'Anvers. Il eût été facile alors de démontrer, d'une façon péremptoire, que cette branche de l'industrie française occupe toujours le premier rang dans les productions de même nature des autres nations.

Il fallait aller à Anvers en nombre ou s'abstenir.

Malgré son exposition restreinte, et cela fait honneur à la supériorité des produits exposés, la France a obtenu dans la classe 21 :

Trois diplômes d'honneur pour ses écoles d'horlogerie ;

Trois médailles d'or ;

Trois médailles d'argent ;

Quatre médailles de bronze et une mention honorable.

SECTION ALLEMANDE

L'exposition de la pendulerie allemande qui n'avait pas de rivale à Anvers, par suite de l'abstention complète, ou à peu près, de la pendulerie anglaise, américaine, viennoise et française, était fort intéressante.

Il n'est, du reste, que juste de constater les progrès importants accomplis depuis peu d'années dans cette branche de l'horlogerie en Allemagne.

La fabrication de la Forêt-Noire a subi des transformations considérables. Les productions ont été complètement modifiées.

A Lenzkirch, à Triberg, dans la Forêt-Noire ; à Fribourg en Silésie, des usines importantes ont été fondées. Ces usines emploient des machines-outils automatiques modernes.

On construit dans ces ateliers, non seulement des mouvements d'horlogerie à bon marché, complètement terminés, mais encore l'outillage nécessaire à la fabrication et les caisses ou cabinets en bois.

Cette réunion de travaux comprenant la mécanique, l'horlogerie, l'ébénisterie et la menuiserie, c'est-à-dire, ce qui constitue en Allemagne l'ensemble de la pendulerie, a permis une réduction sensible dans les frais généraux et, par suite, une production économique.

En opérant ainsi, les Allemands ont créé une concurrence désastreuse pour les Viennois, et si leurs travaux étaient mieux finis, construits sur de meilleurs principes, plus légers de forme, les Allemands deviendraient inquiétants pour la fabrication française qui, cependant, fera bien de profiter de cet enseignement.

Ces considérations ont déterminé le jury à accorder à l'horlogerie allemande des diplômes d'honneur à :

La Société anonyme pour la fabrication de l'horlogerie, à Lenzkirch. Cette exposition comprend : des pendules vieux cuivre ; des régulateurs, genre Vienne ; des imitations de pendules

anglaises à fusée ; des mouvements à carillon et des pièces de modèles diverses.

Et à M. Gustave Becker, de Fribourg, qui a soumis à l'appréciation du jury des mouvements d'horlogerie de calibres variés, des réveils-matin et un régulateur d'appartement sonnant les quarts.

Chacune de ces deux usines occupe six cents ouvriers environ, et dispose de 50 chevaux de force motrice. La division du travail y est complète et la production est obtenue à l'aide de machines-outils.

En outre, l'horlogerie allemande a reçu :

Deux médailles d'or ;

Cinq médailles d'argent ;

Cinq médailles de bronze et trois mentions honorables.

SECTION BELGE

La Belgique ne fabrique pas d'horlogerie, les travaux exposés représentent donc bien plutôt des efforts personnels qu'une production véritablement industrielle.

Le jury a remarqué une horloge dont le remontage automatique est obtenu par un courant d'air. Ce système est loin d'être nouveau. Des essais nombreux du même genre ont été faits depuis longtemps.

Des documents présentés au jury; et de l'examen de l'horloge exposée, il résulte, que la simplicité du mécanisme inventé par M. Dardenne, de Mariembourg, est de nature à rendre serviable l'application de ce système de remontage.

Les chemins de fer de l'État belge, et quelques villes de Belgique, auraient employé ce genre d'horloge avec succès.

Le jury a accordé pour cette invention une médaille d'argent.

Il a été également donné aux horlogers belges :

Trois médailles de bronze;

Cinq mentions honorables.

SECTION HOLLANDAISE

Ce pays, renommé autrefois pour l'habileté de ses artistes horlogers, était représenté à Anvers par deux exposants.

M. Andréas Hohwii, depuis un grand nombre d'années, construit des chronomètres pour la marine royale.

M. Hohwii avait exposé :

Un régulateur astronomique fort bien exécuté, et un chronomètre de marine pourvu d'une compensation auxiliaire.

Par l'application d'une deuxième lame bi-métallique faisant fonction de compensation secondaire, M. Hohwii a réduit l'écart aux températures extrêmes de sa montre marine de $2^s,6$ à $0^s,57$. Le jury a décerné à cet exposant une médaille d'or.

M. Addicks, d'Amsterdam, a reçu une médaille d'argent. L'horloge monumentale sonnant les heures et les quarts qu'il a présentée au jury était faite dans de bonnes conditions.

SECTIONS DIVERSES

Le chronomètre de marine, très bien exécuté, exposé dans la section norwégienne, a valu à son auteur, M. Auguste Michelet, de Christiania, une médaille d'argent.

Un exposant russe, M. Holmstén, de Tammerfors (Finlande), a reçu une médaille de bronze.

Je termine mon rapport en résumant dans le tableau suivant le nombre des exposants et les récompenses obtenues par nationalité :

NATIONALITÉS	Nombre d'exposants	Diplômes d'honneur	Médailles d'or	Médailles d'argent	Médailles de bronze	Mentions honorables	TOTAUX
France	23	3	4		1		
Suisse	37	2	35	17	3	9	14
Allemagne.	22	2	17	5	3	5	35
Belgique	14	»	9	3	5	1	17
Hollande.	2	»	2	»	»	1	9
Norwège	1	»	1	»	»	1	2
Russie	1	»	1	1	»	»	1
Luxembourg	1	»	»	»	»	»	»
Italie.	1	»	»	»	»	»	»
	102	7	10	20	30	12	79

Le jury a terminé ses travaux en accordant diverses récompenses à des collaborateurs, dont les noms et les services lui avaient été signalés.

En résumé, dans son ensemble, l'exposition d'horlogerie, à Anvers, a démontré que l'art de l'horlogerie avait fait depuis l'Exposition universelle de Paris, en 1878, de sérieux progrès, tant au point de vue scientifique, qu'au point de vue commercial et manufacturier.

CLASSE 12

APPAREILS ET PROCÉDÉS DE CHAUFFAGE ET D'ÉCLAIRAGE

JURY DE LA CLASSE 22

FRANCE. — M. Geneste, Eugène, industriel, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *président*.

BELGIQUE. — M. Dery, ingénieur aux chemins de fer de l'État, à Bruxelles, *vice-président*.

M. Ameye, ingénieur architecte, à Bruxelles, *secrétaire*.

M. Schaeffer, Florent, industriel, à Anvers, *membre-rapporteur*.

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Thewalt, bourgmestre, à Cologne.

ANGLETERRE, — M. le professeur Chandler-Roberts.

RAPPORT DE M. FL. SCHAEFFER

INDUSTRIEL A ANVERS

RAPPORT

Le côté caractéristique de la deuxième moitié du XIXe siècle c'est la réalisation du principe économique, défendu par *Bastiat* et son école, du principe « *de la division du travail.* »

Les sciences, les arts et les métiers se subdivisent en une infinité de spécialités qui se développent peu à peu et se créent une existence independante, séparée des autres.

Tel est le cas avec l'industrie du chauffage et de l'éclairage, dont les produits ont été réunis à l'Exposition d'Anvers dans une seule et même classe — la classe 22 — et qui pourtant développée plus que toute autre branche forme aujourd'hui des *spécialités* tout à fait distinctes et n'ayant presque aucun rapport entre elles.

Il aurait été d'autant plus juste de former une classe spéciale pour l'éclairage, que l'éclairage électrique ne fait pas partie de la classe 22 et qu'en outre le chauffage et la ventilation laissent déjà aux spécialistes un champ d'étude assez vaste.

Ce n'est donc pas sans une certaine appréhension que j'aborde l'étude des nombreux produits exposés dans la classe 22.

Ces produits peuvent être divisés en plusieurs catégories à savoir :

1° Appareils et procédés de *ventilation* des maisons d'habitation, des écoles, théâtres, bureaux, ateliers, hangars, etc., etc.;

2° A. — Appareils de *chauffage* des maisons d'habitation, des écoles, théâtres, bureaux, ateliers, hangars, etc., etc;

a) Par le système de chauffage localisé, c'est-à-dire où chaque chambre (local) a un foyer de chaleur *spécial* et *indépendant*.

b) Par le système de chauffage centralisé, dans lequel un seul foyer ou un nombre restreint de foyers sert au chauffage de tout un édifice.

c) Par le système dit, par district, dans lequel toute une ville ou un quartier de ville reçoit sa chaleur d'une seule source.

B. — Appareils pour la cuisson d'aliments.

C. — Appareils pour chauffe-bain, lavabos, buanderies.

3° Appareils et procédés d'éclairage.

a) Par la combustion de graisses solides, (chandelles, bougies) d'huiles, végétale et minérale.

b) Par la combustion du gaz.

c) Par des procédés dus à des phénomènes purement physiques et non à une combustion qui est un phénomène chimique.

4° Les accessoires du chauffage et de l'éclairage, notamment l'industrie des allumettes.

Tous les pays qui ont pris part à l'Exposition universelle d'Anvers sont représentés dans la classe 22 dans une des quatre catégories énoncées ci-dessus.

Ce sont les industriels belges qui occupent la place prépondérante aussi bien comme nombre, (ce qui n'est pas étonnant puisqu'ils sont chez eux) qu'à cause des perfectionnements apportés aux divers appareils.

Mais disons-le tout de suite : les principaux exposants de cette classe faisaient partie du jury : leurs produits étaient donc *hors concours*.

CHAPITRE PREMIER

—

VENTILATION

La question de ventilation des édifices et habitations, agitée depuis longtemps par les hygiénistes, n'a pas progressé avec la

rapidité qui serait digne de notre siècle. Les préjugés et la routine lui avaient barré le chemin. Mais grâce à la persistance des savants et des ingénieurs, grâce aussi à l'intervention des autorités, la ventilation est aujourd'hui envisagée comme étant *d'utilité publique*. C'est l'Allemagne qui a donné l'exemple. (1)

La Belgique et la France suivent de près.

Toutefois si l'on est aujourd'hui d'accord en principe sur les nécessités de la ventilation, les opinions sont partagées quant à son application, notamment en ce qui concerne la disposition des bouches d'entrée d'air pur et de l'extraction d'air vicié.

Des constructeurs même très sérieux, ont sous ce rapport-là, des idées absolues et pour ainsi dire préconçues, idées qui pourtant ne peuvent soutenir une discussion saine.

D'abord on ne saurait s'arrêter à des principes absolus en cette matière. La disposition des bouches d'aérage et de ventilation doit varier selon la destination des locaux et selon la saison.

Ainsi un théâtre devra être ventilé autrement qu'une école. L'aérage d'une salle de café ou d'un fumoir différera de celui d'un bureau et d'une chambre d'habitation.

Le but à suivre c'est d'amener aux poumons, l'air le plus pur possible. Mais il serait puéril d'exiger qu'une bonne ventilation enlève *tout l'air vicié* d'un local et le remplace par de l'air pur.

Ce rendement est impossible à atteindre par suite de la mobilité extrême des particules de l'air et de la diffusion des gaz qu'il contient.

Il suffit donc, pour qu'une ventilation soit bonne, que le renouvellement d'air se fasse de façon à ce que les gaz viciés soient à tout moment dilués à un degré tel, qu'ils ne soient plus nuisibles à la santé des personnes qui les respirent.

Et ce renouvellement d'air doit se faire sans former le moindre courant d'air.

Or, ce courant est *inévitable* si l'on introduit par le bas, pour l'extraire par le haut, *l'air froid ou chauffé*.

(1) Je parle en général, parce qu'en ce qui concerne l'*Exposition*, l'Allemagne n'a rien exposé en fait de ventilation.

On ne saurait non plus éviter que cet air, avant d'arriver à la hauteur de la respiration, ne se mélange avec les miasmes plus denses que l'air, et ne soulève en montant les poussières amassées sur le plancher.

En introduisant l'air pur près du plafond, on éviterait certainement les courants d'air, mais on l'exposerait à se mélanger avec les gaz viciés moins denses que l'air, qui se tiennent à la partie la plus élevée des locaux. Pour se trouver donc dans les meilleures conditions voulues, il faut introduire l'air pur à une certaine hauteur au-dessus de la tête des occupants, soit environ à $1^{m}75$ à 2 mètres au-dessus du plancher.

En hiver cet air pur, étant préalablement chauffé et par conséquent plus léger que celui de la chambre, il faudra le forcer de descendre en faisant l'extraction de l'air vicié *par le bas*.

L'air pur descendra sensiblement à la hauteur de la respiration, sans perdre beaucoup de sa pureté et, une fois vicié, il sera éloigné par les orifices d'extraction.

Il est bien entendu que l'on doit ménager près du plafond une ouverture pour pouvoir évacuer, de temps à autre, les gaz plus légers que l'air et qui s'accumulent en zônes au-dessus des niveaux auxquels entre l'air pur.

Il est aussi à remarquer qu'en faisant l'extraction de l'air vicié par le bas, on extrait l'air le moins chaud et tout en réalisant par là une économie de combustible, on atteint une température à peu près uniforme à toutes les hauteurs. Par conséquent, le bas du corps de l'homme, se trouve dans un milieu aussi chaud que la tête, ce qui est très hygiénique.

En été, l'air pur étant plus froid et, par conséquent, plus lourd que celui de l'intérieur, il a la tendance à descendre, et cela avec une vitesse d'autant plus grande que l'écart de température est plus considérable.

Afin d'éviter des courants d'air et afin d'évacuer l'air le plus chaud, on fera l'extraction de l'air vicié par le haut, tout en ménageant près du plancher, un orifice pour évacuer les miasmes plus denses que l'air.

Ce système rationnel, suivi universellement en Allemagne, a été adopté par beaucoup d'administrations en Belgique.

Parmi les divers plans exposés dans le pavillon spécial de la ville de Bruxelles, se remarquaient ceux des écoles communales de la rue des Six-Jetons et de la rue de Schaerbeek, ainsi que celui du nouvel athénée (en construction).

Le genre de ventilation que je viens de décrire y était adopté.

Il en est de même du nouvel hôpital d'Anvers, (dont les plans étaient également exposés en détail), où l'aérage est excessivement actif et où dans les infirmeries on extrait par lit et par heure cent mètres cubes d'air. Dans la morgue on renouvelle le cube cinq fois par heure, et à aucune place on ne perçoit le moindre courant d'air, grâce à l'application du système de ventilation renversée.

Les plans exposés par M. Grouvelle, prouvent qu'en France on se tient encore à la ventilation directe, c'est-à-dire que l'on introduit l'air par le bas et qu'on l'extrait par le haut.

Nous avons dit ci-dessus pourquoi nous étions adversaires de ce système.

Nous ne nous sommes occupés jusqu'à présent que de l'emplacement des orifices d'entrées et d'extractions d'air.

Reste à examiner le point des collecteurs d'air vicié et de la force qui forme l'appel.

Les divers plans exposés prouvent que dans la disposition des collecteurs, les constructeurs se sont toujours pliés aux exigences architecturales; et pourtant on ne saurait prendre trop de précautions quant à ces dispositions, au risque de compromettre toute la ventilation.

Lorsque l'on a à ventiler un édifice de plusieurs étages, on atteint le meilleur rendement en donnant à *chaque* étage son collecteur d'air vicié, qu'on loge dans les contre-gîtages ou contre les plafonds des corridors. Telles étaient les dispositions indiquées sur les plans de certaines écoles communales de Bruxelles.

Lorsque la construction ne le permet pas, il est préférable de conduire l'air vicié vers un collecteur placé au grenier plutôt

que de le ramener vers la cave. Ce dernier système a été adopté à l'*hôpital d'Anvers.*

Et quoique l'aérage s'y fasse par pulsion au moyen de ventilateurs puissants, il n'a pas été facile, au début, d'amener une régularité dans la ventilation des différents étages.

Le jury de la classe 22 n'a pas eu à examiner les ventilateurs mécaniques se trouvant dans la galerie des machines.

Ceux-ci, destinés plutôt pour l'aérage des mines et pour les souffleries, appartenaient à la classe 49 (mécanique générale).

Toutefois, le jury de la classe 22 a remarqué deux ventilateurs à hélices, activés par la force hydraulique.

L'un d'eux était exposé dans la galerie des machines (section belge), dans le compartiment de M. Dulait, ingénieur, à Charleroi. Cet appareil qui rappelle beaucoup le ventilateur *Kosmos* de M. Walcker, mérite une attention spéciale, grâce à la simplicité de sa construction. Malheureusement, l'appareil n'était accompagné d'aucun renseignement relatif au rendement ni à la consommation de l'eau.

L'autre appelé « Aérophore » est dû à l'invention de MM. Treufler et Schwarts, de Berlin.

L'aérophore est plus compliqué comme construction, mais ce qui le caractérise et lui donne un cachet spécial, c'est que la turbine motrice, qui est faite en caoutchouc, peut être enlevée à la main et être remplacée en cas d'usure, sans que l'on soit forcé de rien changer à l'appareil.

Les constructeurs accusent une consommation de 550 à 600 litres d'eau pour un déplacement de 5.000 à 5.100 mètres cubes d'air par heure.

Lorsqu'on n'a pas à sa disposition la pression de l'eau alimentaire, on doit recourir à une pompe et dans ce cas, le travail d'un cheval-vapeur suffit pour un renouvellement de 25.000 mètres cubes d'air par heure.

Il est difficile d'atteindre un rendement aussi économique avec tout autre appareil de ventilation.

L'aérophore peut servir aussi bien pour la pulsion que pour l'aspiration.

Dans le premier cas, il peut être relié à un pulvérisateur d'eau qui sert à rafraîchir l'air. Cette eau peut être mélangée à des désinfectants.

L'hygiène publique peut tirer un grand parti de cet appareil.

M. Jules Vallez, de Bruxelles, a exposé plusieurs spécimens de ses appareils fumivores, connus sous le nom « Vacuum Vallez. »

Ces appareils, rendent de grands services à la fumisterie.

Les cheminées surmontées du « Vacuum » tirent d'autant mieux, que la force du vent (de n'importe quelle direction) est plus grande.

Le jury a accordé à l'inventeur la médaille d'argent.

En résumé, les appareils de ventilation étaient très faiblement représentés à l'Exposition d'Anvers.

Il est vrai qu'ils ne sont même pas spécialement mentionnés dans aucune des classes.

CHAPITRE II

—

CHAUFFAGE

Si la question de ventilation a surtout une importance hygiénique, celle du chauffage doit être envisagée en outre sous le rapport de l'économie.

La chaleur qui est non seulement indispensable pour notre alimentation, mais qui en outre crée la force motrice de toutes les industries, la chaleur dis-je, est jusqu'à ce jour produite uniquement (à quelques rares exceptions près) par la combustion du carbone.

Mais les matières organiques ou minérales contenant ce métalloïde ne se trouvent pas sur la terre en quantités illimitées.

Je ne parlerai pas du BOIS, qui n'est plus employé comme combustible qu'exceptionnellement et dont il ne devrait même plus être fait usage.

C'est le charbon *minéral* qui est le combustible par excellence et les statistiques prouvent que sa consommation annuelle croît en progression géométrique.

En Angleterre la chambre des communes, effrayée par les données des statistiques, a ordonné une enquête scientifique qui a établi que les mines du Royaume-Uni seraient épuisées dans deux à trois siècles, si l'on ne découvrait pas de nouvelles couches de houille.

Quelles seraient les conséquences d'une pareille catastrophe? Nul ne saurait le prévoir.

Mais, il est à espérer que le génie de l'homme saura trouver une autre source pour la production de la chaleur avant ce terme fatal, que, du reste, il y a lieu d'éloigner autant que possible en perfectionnant les appareils de combustion et de chauffage en vue de l'économie du combustible

L'Exposition d'Anvers ne contenait, en ce qui concerne le chauffage des bâtiments, rien de bien saillant ni de bien nouveau.

Les appareils de chauffage localisé étaient représentés par de nombreux foyers et poêles. Le chauffage au moyen de foyers est certainement très agréable et très hygiénique, mais aussi très dispendieux, puisque l'on n'utilise de cette façon, au maximum que 1/10 de la chaleur que le combustible peut produire théoriquement.

Le foyer est aujourd'hui un objet de luxe et c'est comme tel qu'il aurait plutôt dû être placé dans la classe 20.

Quant aux poêles (au charbon, au coke ou au bois) qui, comme consommation, ne sont guère économiques, il est à espérer qu'ils ne seront plus en usage d'ici à un siècle.

Mais avant la généralisation du chauffage par district, dont nous causerons plus bas, ils peuvent rendre de grands services dans de fort petites installations, où une chaufferie centralisée ne serait pas rémunératrice.

Aussi il y a-t-il lieu d'encourager tout perfectionnement apporté à cet appareil de chauffage local.

Parmi les nombreux poêles exposés à Anvers, il y en a peu qui n'aient déjà été vus aux expositions précédentes. L'attention du jury a toutefois été frappée par certaines innovations.

Dans le compartiment belge, nous avons noté le poêle ventilateur de MM. *Vallez* et *Demaeght*, de Bruxelles.

Le pot en fonte dans lequel se produit la combustion est entouré par une enveloppe en tôle. La surface circulaire est, divisée en compartiments séparés par des cloisons en tôle.

L'air pur amené de l'extérieur par un conduit ménagé en dessous du plancher, se rend dans les susdits compartiments, se réchauffe contre la paroi en fonte et débouche dans le local à la partie supérieure du poêle soit à environ $2^{m}50$ à $2^{m}75$ du plancher.

L'air vicié extrait par le bas, passe par d'autres compartiments et se rend à un tuyau en tôle adapté au poêle.

Ce tuyau peut être relié à une cheminée quelconque qui évacue l'air vicié.

La consommation de combustible n'était pas accusée.

Ce poêle me semble pouvoir rendre de grands services en certains cas. Aussi le jury a-t-il accordé aux inventeurs une médaille d'argent. Toutefois je pense qu'il laisse à désirer à deux points de vue.

1° Le foyer devrait être en forte tôle et non en fonte. Il est acquis que cette dernière, chauffée au rouge, devient poreuse et laisse passer l'oxyde de carbone.

Le tuyau de fumée devrait être combiné avec foyer de manière à pouvoir activer le tirage et permettre aussi l'extraction par le haut.

Le poêle de M. J. Moreau, de Seraing, est supérieur à celui de MM. Vallez et Demaeght en ce qui concerne l'hygiène, la chambre de feu étant garnie d'argile réfractaire, ce qui évite la variation de l'air de ventilation mentionné plus haut. Mais cet avantage est malheureusement affaibli par une construction bien plus compliquée que celle du foyer Demaeght.

Le jury a accordé à M. J. Moreau la même récompense qu'à

son concurrent de Laeken. Au poêle hygénique du docteur Ronvaux, de Namur, le jury a relevé une disposition ingénieuse permettant de rendre la ventilation indépendante du chauffage.

Le docteur Ronvaux adjoint à un poêle ordinaire un tuyau faisant communiquer directement avec la cheminée, l'espace qui se trouve en dessous de la grille. On peut donc diminuer, ou même arrêter complètement le tirage qui active le feu, sans pour cela arrêter la ventilation. Cette innovation a valu au docteur Ronvaux, la médaille d'argent.

Dans le compartiment français le jury a examiné avec une attention toute spéciale le poêle Schoubersky qui jouit en France d'une si grande vogue. Notre jury après un examen attentif n'a relevé aucune qualité essentielle d'hygiène ou d'économie à ce poêle, sauf qu'il est transportable et qu'il peut s'adapter à toutes les cheminées sans aucun changement de tuyau de fumée.

Ce poêle que nous avons rencontré à plusieurs expositions précédentes nous a paru tout à fait défectueux.

L'inventeur pour éviter la fumée et les gaz délétères dans les chambres chauffées, supprime les portes du foyer et du cendrier. Il alimente le feu par *la même* cheminée qui sert à évacuer la fumée. Ce double courant en sens opposé est contraire aux principes de la fumisterie.

Un autre inconvénient consiste en ce que pour allumer ce poêle il faut le mettre à l'air, ou près d'une fenêtre ouverte.

Le jury a accordé une mention honorable à l'inventeur en considérant le but louable que celui-ci avait eu en vue.

Tout en étant contraire, en principe, à tout poêle en fonte et cela pour des raisons d'hygiène, nous trouvons équitable de signaler les poêles en *fonte malléable* exposés dans le compartiment allemand par la Ludwigshütte.

Ce ne sont pas les poêles mêmes, mais bien *le métal* dont ils sont faits, qui ont décidé le jury à accorder à cet exposant la médaille d'argent.

Les constructeurs du Grand-Duché de Luxembourg ont exposé

plusieurs spécimens de leurs produits. Parmi ceux-ci le jury a remarqué surtout les appareils de M. l'ingénieur Servais.

Celui-ci ingénieur, constructeur, de Luxembourg, a exposé ses appareils de chauffage et de ventilation pour voitures de chemin de fer.

En dessous de chaque voiture est posé un pot en fonte entouré d'un manteau en tôle à double fond. La fumée se dégage par deux cheminées placées aux deux extrémités de la voiture. L'air pur, appelé de l'extérieur, pénètre dans l'espace ménagé entre le pot en fonte et la première paroi du manteau, s'échauffe en contact de la surface du poêle et débouche dans les voitures. La laine de scories damée entre les parois du double fond, empêche la déperdition de chaleur. — En été, l'air extérieur non chauffé pénètre par la même cheminée dans les voitures et rafraîchit celles-ci. Le chauffage des wagons au moyen du système Servais ne coûte que deux centimes (fr. 0,02) par heure et par voiture.

L'entretien de ces poêles est très facile. Un feu de gros charbon y dure six heures, sans que l'on ait besoin de recharger du combustible. Une charge de briquettes dure dix heures. — Un ouvrier suffit pour entretenir quinze voitures. Dans les stations principales où le train s'arrête cinq à dix minutes, deux ouvriers suffisent pour recharger les calorifères.

Le jury a décerné la médaille d'or à l'inventeur.

Chauffage centralisé

Cette classe comprend les appareils dans lesquels la chaleur part d'un foyer unique pour chauffer plusieurs chambres ou même tout un édifice. L'avantage immédiat que le chauffage centralisé présente sur les poêles, c'est qu'ici l'on ramène *au minimum*, les pertes inévitables, pertes que j'appellerai même *utiles* puisqu'elles assurent le tirage de la cheminée.

Les soins d'entretien et les frais de réparation diminuent dans la même proportion.

Il y a plusieurs systèmes de chauffage centralisé et les spécimens de chacun d'eux ont été exposés. Ils peuvent être divisés

dans trois groupes que nous passerons en revue sommairement.

Dans le premier groupe, nous placerons les appareils chauffant par circulation d'air. C'est le système le plus anciennement connu.

De l'air pris de l'extérieur est amené dans une chambre de chaleur, placée dans le sous-sol, s'y chauffe au contact d'une surface de chauffe et se rend dans les locaux par des conduits ménagés dans les murs.

Ce système, simple, peut être divisé en plusieurs sous-groupes, selon l'espèce de surface chauffée que l'on place dans la chambre de chaleur. Le plus souvent l'on se sert d'une cloche en fonte, ce qui rend ce genre de chauffage malsain et même dangereux. La fonte chauffée au rouge donne non seulement passage aux gaz délétères, mais peut donner lieu à des incendies. Aussi ce genre de calorifère, malgré sa grande simplicité, est-il combattu aujourd'hui par les hygiénistes, les constructeurs et les ingénieurs.

Pourtant deux industriels belges ont envoyé des spécimens de calorifères en fonte, mais le jury n'a pas trouvé qu'ils méritaient une récompense.

On peut satisfaire aux exigences des hygiénistes en remplaçant la cloche en fonte par une surface de chauffe en briques réfractaires.

Le calorifère de ce genre exposé par M. Perret (France) est très ingénieux, surtout en ce qui concerne la consommation du charbon.

Les produits de la combustion passent par des carneaux en maçonnerie et en tôle qui emmagasinent sa chaleur et ne débouchent dans la cheminée qu'en conservant la chaleur strictement nécessaire pour assurer le tirage.

Le jury a décerné au constructeur français une médaille d'or.

Mais ce calorifère ne se prête qu'à de grandes installations.

Il en est de même de l'application de la vapeur et de l'eau chaude pour le chauffage des chambres de chaleur.

M. Cortella, constructeur à Bruxelles, a exposé un modèle (gran-

deur d'exécution) d'une chambre de chaleur chauffée au moyen de la vapeur, genre d'installation qu'il a appliqué à l'hôpital de La Majola, en Suisse.

Cette chambre, munie de valves permettant le mélange de l'air chaud avec de l'air froid, ainsi que d'un appareil pour humifier l'air, est construite dans de très bonnes conditions, quoiqu'il n'y ait aucune innovation saillante à noter.

Des plans très bien dressés ont permis au jury de se rendre compte de l'ensemble de l'installation faite à La Majola. Cet ensemble parut dans de fort bonnes conditions et M. Cortella a obtenu la médaille d'argent.

Mais le jury s'est déclaré unanimement adversaire de l'application de la vapeur ou de l'eau au système *à air chaud*, car lorsqu'on a recours à ces deux systèmes (vapeur et eau chaude) on utilise mieux la surface de chauffe en plaçant les appareils dans les *locaux mêmes* à chauffer. Des expériences faites dans plusieurs grandes installations, notamment au nouvel hôpital d'Anvers, ont prouvé que ce chauffage indirect est cause d'une consommation notable de combustible.

En résumé, le chauffage à *air chaud* a, selon moi, ce seul avantage d'être simple, et de ne pas encombrer les pièces à chauffer.

D'aucuns lui attribuent la qualité de renouveler l'air. Certes, avec ce système de chauffage, on amène dans les habitations de l'air pris de l'extérieur; mais, dans la plupart des cas, cet air a perdu ses qualités hygiéniques dans la chambre de chaleur, soit au contact de la surface de chauffe (si elle est en fonte), soit en se mélangeant aux poussières qui doivent nécessairement se déposer dans la chambre de chaleur et les conduits.

Du reste, une bonne ventilation doit être indépendante du chauffage, et cela n'est pas le cas ici.

A ces inconvénients se joint celui que l'air chaud ne peut être conduit qu'à de petites distances ; que, par conséquent, pour un grand édifice, il faut multiplier le nombre de foyers.

Dans le deuxième groupe de chaufferies centralisées, nous

plaçons les appareils à circulation de vapeur, à haute, moyenne et basse pression.

Ce système a deux grands avantages :

1° La source de chaleur (la chaudière) peut être placée à une distance presque illimitée des locaux à chauffer ;

2° La chaleur produite par des appareils à vapeur peut être réglée à volonté, et presque instantanément. Aussi, ce système devrait-il être appliqué dans les installations où l'on dispose d'une force motrice, et où les chaudières sont surveillées par un mécanicien compétent ; mais il serait téméraire d'introduire ce système dans des écoles ou des maisons particulières.

Il n'y a pas de chaudières inexplosibles ! Des accidents qui sont arrivés en Amérique, en Allemagne, et en Belgique même, prouvent combien il est dangereux de confier à des personnes inexpérimentées les soins d'un générateur.

Du reste, dans une petite installation, on ne peut se servir que d'une seule chaudière (dans des grandes installations on a des chaudières de réserve), et les réparations, qui sont fréquentes à une chaudière, forcent dans ce cas d'arrêter la chaufferie.

L'Exposition d'Anvers ne contenait pas d'appareils de chauffage à vapeur à *haute* et *moyenne* pression, sauf ceux de M. Cortella, que j'ai cité plus haut.

Par contre, des appareils à *basse pression*, brevetés, ont été exposés au grand complet, par MM. *Bechem et Post*, d'Allemagne.

L'invention de l'ingénieur Bechem ne manque pas d'originalité. Celle-ci porte sur ces deux points :

D'abord, la chaudière verticale, à foyer central, est pour ainsi dire à air libre, puisqu'elle communique avec l'*extérieur*, au moyen d'un tube, ayant 10 centimètres de diamètre. Celui-ci plonge par le bas dans le générateur, jusqu'en dessous du *plus bas* niveau de l'eau, et dépasse par le haut de 5 mètres la calotte de la chaudière

La pression effective ne peut donc, dans ces conditions, dépasser une demi-atmosphère (une atmosphère correspond à une colonne d'eau de dix mètres environ).

La deuxième invention de l'ingénieur allemand consiste en une régularisation automatique du feu. Le clapet, réglant l'admission de l'air nécessaire à la combustion, est fixé à un tube rempli de mercure, jusqu'à une certaine hauteur, et communiquant avec la chaudière. Ce tube est fixé par le haut à un des bras d'un levier fixe, dont l'autre bras porte un contre-poids.

Lorsque la vapeur, agissant sur la colonne de mercure, dépasse une certaine pression, le bras du levier, qui porte le tuyau, s'abaisse, et le clapet, qui y est adhérent, ferme la conduite d'air. Le feu diminue d'activité, et la pression de la vapeur baisse.

Le tube conduisant la vapeur vers les appareils de chauffage, placé dans les chambres mêmes, sert aussi à ramener à la chaudière, l'eau de condensation.

Les inventeurs prétendent donc que c'est presque toujours la même eau qui sert, qu'il ne faut alimenter que tous les quelques jours ; que, par conséquent, ce chauffage se prêterait fort bien pour des maisons particulières, des écoles, etc.

Mais la pratique a prouvé que cette chaudière tout comme une autre, exigeait des soins intelligents, et que l'on ne saurait la confier à des personnes inexpérimentées.

Le système a aussi cet inconvénient, que chaque fois que l'on allume le feu, on doit ouvrir des robinets dont chaque appareil est muni, afin de chasser l'air.

Il est vrai que *MM. Bechem et Post*, prétendent qu'une fois allumé, le feu peut brûler *sans interruption* pendant tout l'hiver, en alimentant le feu une fois par jour.

La pratique a encore une fois prouvé que ce désiratum n'est pas si facile à atteindre. Quant au clapet automatique mentionné ci-dessus, et qui est très ingénieux, en principe, il est très difficile de le régler à point.

Malgré ces quelques inconvénients, le jury se trouvant en présence d'une nouvelle invention, leur a décerné une médaille de bronze.

Le chauffage à *eau chaude* forme la troisième et dernière classe

du système de chauffage centralisé. Le chauffage à *eau chaude* à *basse pression* est connu de longue date.

Il est le plus sain de tous les systèmes, autant pour l'homme que pour les plantes ; aussi s'en sert-on encore beaucoup dans les *serres*.

Des constructeurs de Gand en ont exposé des spécimens, sans pourtant avoir apporté des innovations aux appareils connus. Il y a pourtant lieu de noter, comme nouvellement appliqué à ce système, le régulateur automatique de tirage, inventé par *M. Cassart de Fernelmont*.

Un flotteur placé dans le vase d'expansion est relié par une chaînette avec la clef de la cheminée ou le papillon de la prise d'air.

Un contre-poids tend à fermer ceux-ci, mais en est empêché par la tension de la chaînette.

Lorsque le flotteur est au bas de sa course, la cheminée et la prise d'air sont complètement ouverts.

L'eau en se chauffant augmente de volume et, par conséquent, son niveau monte dans la caisse d'expansion, relève le flotteur et relâche la chaînette. Le tirage diminue peu à peu, jusqu'à être complètement supprimé, quand le flotteur atteint une hauteur déterminée, que l'on peut varier à volonté, en raccourcissant ou en allongeant la chaînette.

Cette invention ainsi que les chaudières en fer forgé, sans soudure, ont valu à M. Cassart une médaille d'argent.

La même récompense a été accordée à M. Van Hoecke, de Gand, pour ses thermosyphons pour serres, qui ont rendu de grands services dans sa ville et qui ont remporté des récompenses si nombreuses à des expositions précédentes.

Système à eau surchauffée

Le système à basse pression que nous avons passé en revue, peut s'appliquer avantageusement pour de très petites installations. Mais il a des inconvénients qui rendent son application impossible pour des chaufferies un peu plus importantes.

Aujourd'hui le seul système de chauffage à eau chaude que l'on applique et qui a un grand avenir devant lui, c'est le système à *eau surchauffée*.

D'aucuns donnent au système à eau surchauffée le nom de système *Perkins*, ce qui n'est pas exact.

Il est vrai que c'est à ce physicien anglais (qui a le premier prouvé la compressibilité de l'eau) qu'est due l'idée de faire circuler de l'eau dans des tubes de très petit diamètre et de la faire chauffer *sous pression*.

Mais le physicien anglais avait appliqué son invention pour la *vaporisation* de l'eau en plaçant un circuit dans les chaudières.

D'autres constructeurs anglais ont repris l'idée de l'inventeur, et l'ont appliquée au chauffage des bâtiments.

Mais ils ont maintenu des tubes de 12 millimètres de diamètre intérieur, adopté par Perkins.

Le frottement considérable résultant de la grande surface frottante, relativement au volume de l'eau, devait naturellement avec ces petits tubes, empêcher la circulation de l'eau, à moins de chauffer celle-ci à des degrés très élevés.

Dans le système anglais, on la chauffait jusque et dépassé 200° c. Non seulement on atteignait par là de très fortes pressions, mais encore obtenait-on un système de chauffage insalubre. Voilà pourquoi les auteurs français comme Péclet, etc., qui ne connaissaient que le système *anglais*, sont-ils opposés à ce genre de chauffage.

Mais, depuis une quinzaine d'années, les constructeurs allemands, et *surtout les constructeurs belges*, ont complètement modifié le système dit *Perkins*, et l'ont rendu aussi parfait que possible. On a eu surtout en vue d'augmenter la vitesse de circulation pour obtenir par unité de surface des appareils, le plus grand rendement possible de calorique, tout en ne chauffant l'eau qu'à une température modérée.

Les constructeurs belges obtiennent ce résultat par deux moyens.

1° En se servant de tubes d'un diamètre plus grand que celui adopté par Perkins ;

2° En donnant aux circuits une longueur variant d'après la hauteur *motrice*, et cela afin de conserver toujours une grande vitesse de circulation.

En outre, dans le système belge, la construction des fours, considérablement améliorée, permet de nettoyer les appareils avec une grande facilité et de retirer ceux-ci sans démolir la maçonnerie.

Les carneaux de fumée sont disposés de manière à utiliser le mieux possible la chaleur dégagée par la combustion. En un mot, ce système a les avantages suivants :

1° Il est aussi hygiénique que le chauffage à eau à basse pression, et beaucoup plus hygiénique que tous les autres systèmes ;

2° Il offre toutes les conditions de sécurité voulue ;

3° Le placement de ces appareils, peu encombrants, est très facile, aussi bien dans des constructions nouvelles qu'anciennes ;

4° Il présente une notable économie de combustible sur tous les autres systèmes.

Système de chauffage par district

La Société des gaziers belges a exposé un nombre considérable de poêles, foyers, cuisinières, etc., etc., chauffés au moyen du gaz. Ce système peut être classé, à un certain point de vue, dans la catégorie du chauffage *par district*, puisque la source de chaleur part d'un centre unique pour desservir toute une agglomération. Mais le gaz *d'éclairage* proprement dit ne pourra jamais être appliqué *économiquement au chauffage*. Le but d'obtenir la puissance éclairante maxima par unité de volume de gaz nécessite des procédés de fabrication coûteux.

En Amérique, on emploie, pour le chauffage un gaz spécial, obtenu par la décomposition de la vapeur d'eau surchauffée au contact de matières carburées en combustion.

Il y a dix ans, en Amérique, on chauffait les maisons au moyen de vapeur, partant d'un ensemble de batteries de chaudières, et

passant par des conduits placés dans le sol. Ce système, qui avait donné lieu à de nombreux désastres, est complètement délaissé aujourd'hui pour le chauffage au gaz *d'eau*.

En Europe, on a appliqué ce gaz dans la capitale de la Suède et à Essen, en Allemagne.

On construit actuellement une usine de ce genre à Fürstenwald (Silésie).

Le prix coûtant du *mètre cube* de ce gaz est à *Stockholm* d'un centime et quart (fr. 0.0125) et à *Essen* d'un centime et un huitième (fr. 0.01125). Il n'entre pas dans le cadre ni dans le but du présent rapport de donner les détails d'une fabrication qui n'était pas représentée à l'Exposition d'Anvers. Mais le rapporteur croit faire œuvre utile en appelant l'attention des autorités et des industriels sur l'invention américaine, invention que le docteur *H. Wiertz*, de New-York, et le professeur *Reuleaux*, de Berlin, ont comparé, comme importance, à celle de l'application de la vapeur, de la télégraphie et du téléphone.

La création de pareilles usines en Belgique pourrait, croyons-nous, contribuer pour une large part à l'amélioration de la situation des ouvriers, en leur procurant un combustible peu coûteux pour la cuisson des aliments et le chauffage de leur habitation.

Je me permettrai de citer à ce sujet un exemple de Stockholm : Une famille composée de cinq personnes ne consomme par jour, pour le chauffage et la cuisson, que pour trois centimes et demi de gaz d'eau.

Indépendamment de cet avantage, la création en Belgique de cette industrie nouvelle donnerait, pendant de longues années, de l'occupation à des milliers de bras.

Appareils pour la cuisson des aliments

Nombreux étaient à l'Exposition d'Anvers les appareils concernant la cuisson des aliments. Il est excessivement difficile, sinon impossible, d'apprécier à leur juste valeur tous ces petits perfectionnements, sans avoir essayé les appareils pendant

quelque temps. C'est toujours la maison Godin-Lemaire à qui revient la palme, aussi bien pour ses produits exposés que pour l'organisation si renommée de ses usines.

Le jury a été unanime pour attribuer à cette maison le diplôme d'honneur.

La maison Bouchez, de France, suit de près, sous tous les rapports, l'exemple de son concurrent belge.

Le jury lui a accordé la médaille d'or.

La Société des gaziers belges dont l'exposition était au complet et qui a obtenu par acclamation le diplôme d'honneur pour l'ensemble de son exposition, a exposé plusieurs cuisinières à gaz.

Il y a à signaler un progrès dans la construction de celles-ci.

Les aliments sont chauffés par rayonnement direct de la flamme sans être mis en contact avec les produits de la combustion ce qui en dénaturerait le goût.

Les hygiénistes qui parcouraient la galerie du travail de l'Exposition d'Anvers pouvaient se déclarer satisfaits.

On n'y voyait pour ainsi dire que des appareils pour chauffe-bains. La plupart d'entre eux sont connus depuis bien longtemps. Il y a lieu pourtant d'envisager, comme nouveauté, les chauffe-bains instantanés au gaz, quoiqu'ils soient connus depuis quatre ou six ans.

Dans ces appareils il n'y a pas de surface de chauffe. L'eau divisée en minces filets s'échauffe au contact direct, des produits de la combustion du gaz.

Plusieurs de ces appareils exposés par différents constructeurs fonctionnaient dans la galerie du travail.

Ce système est très économique, mais on ne saurait nier que l'eau, en se mélangeant avec les gaz doit en dissoudre quelques-uns, ce qui dans certains cas peut devenir insalubre.

A ce point de vue, on doit donner la préférence au sytème de M. Eugène Paurisse, ingénieur, et à celui de M. Robin, tous les deux constructeurs parisiens.

M. Paurisse combine avec son chauffe-bain un appareil allumeur et extincteur automatique.

Cet appareil, fort ingénieux, peut s'appliquer à tous les chauffages au gaz.

Dans ces appareils, l'eau circule dans les tubes en cuivre n'ayant que quelques millimètres de diamètre et présentant des parois très minces. Ces tubes droits ou contournés en spirales sont exposés directement à la flamme du gaz.

L'eau s'y échauffe aussi vite que dans les appareils cités en premier lieu, sans rien perdre de sa pureté.

Le jury de la classe 22 a eu aussi à examiner l'intéressante exposition des appareils de M. Godillot, de Paris, quoique ceux-ci soient du domaine de l'économie du combustible, en général, et non de celui du chauffage domestique.

L'appareil de M. Godillot, qui a remporté d'emblée la médaille d'or, sert à utiliser pour le chauffage des chaudières, etc. etc., les combustibles *ténus* et même humides.

Une vis sans fin placée au bas d'une trémie (mise en mouvement par un moteur quelconque) déverse le combustible ténu, sur une grille à gradin.

Ce combustible se dessèche au fur et à mesure de sa descente et entre en combustion complète sur les gradins inférieurs.

Des plans, en grandeur d'exécution, permettaient de se rendre compte de la disposition de la grille ; un spécimen de l'appareil était appliqué au chauffage d'une chaudière De Naeyer (dans la cour située derrière la galerie du travail.)

Nous sommes convaincus que cet appareil peut rendre de grands services dans des scieries, tanneries, etc., etc., en permettant d'utiliser les déchets de la fabrication.

Dans tous les systèmes de chauffage énumérés dans ce chapitre, la source de chaleur provenait de la combustion de *matières carburées*.

Il est regrettable que l'Exposition ne contenait aucun appareil, aucun plan, aucun mémoire se rapportant à d'autres sources de chaleur que la combustion.

Et pourtant l'industrie a déja appliqué d'autres sources de

calorique comme celle provenant de l'hydratation de la soude et de la fermentation de certaines matières organiques.

On a utilisé aussi la chaleur dégagée par la dissolution aqueuse de certains sels, ou la solidification de certains composés mis en fusion.

L'application la plus importante est la transformation de la force motrice (naturelle) en chaleur. On utilise dans ce but les chutes d'eau. Il n'y a pas à douter que cette invention est appelée à rendre de grands services à l'industrie.

CHAPITRE III

—

ÉCLAIRAGE

Nous avons dit à la première page du présent mémoire que l'industrie de l'éclairage a fait depuis quelques années des progrès assez marquants pour former une classe spéciale, indépendante du chauffage et de la ventilation. Cela a du reste été fait pour la lumière électrique, de sorte que le jury de la classe 22 n'a eu qu'à examiner les produits se rapportant à l'éclairage au gaz et à celui au moyen des huiles.

Éclairage au gaz

L'éclairage au gaz a pris dans le dernier quart de siècle, une importance universelle. Le grand développement de ce mode d'éclairage a toujours marché de pair avec le perfectionnement apporté aussi bien dans la fabrication du gaz même, que dans la construction des brûleurs.

Ces perfectionnements ont encore été multipliés dans ces derniers temps, lorsque l'industrie gazière a vu menacer son monopole par la concurrence de l'éclairage électrique naissant et l'éclairage au pétrole perfectionné et rendu inexplosible.

La galerie du travail contenait une infinité d'appareils grands et petits se rapportant à l'éclairage au gaz.

On pouvait les voir appliqués tous dans l'exposition si complète de l'Association des gaziers belges.

C'est la troisième fois que nous sommes amenés à citer cette société dont le succès incontestable a été dû en bonne partie à un de ses organisateurs les plus actifs, M. l'ingénieur Aerts, directeur de l'usine à gaz de Bruxelles.

Aussi le jury a-t-il été unanime à décerner un diplôme d'honneur de collaboration à ce gazier belge renommé.

Dans la chambre noire qui faisait partie de l'exposition des gaziers belges, se trouvait une rampe portant toute la série des appareils d'éclairage depuis le plus modeste des becs bougies, jusqu'au plus fort bec intensif.

A côté des anciens brûleurs souvent défectueux, on avait placé ceux de construction plus récente réalisant un progrès considérable dans l'utilisation économique du gaz.

Parmi les becs qui ont acquis le plus de notoriété, on peut citer les *Giroud*, les *Sugg*, les *Bray*, les *Beugel*, etc.

Une mention toute spéciale doit être faite du bec à air chaud *Siemens*, dont l'apparition a ouvert une ère nouvelle à l'éclairage par le gaz. En chauffant l'air à 500 degrés environ, avant son contact avec le gaz, on augmente considérablement la température de la flamme et par suite sa puissance éclairante.

L'air est chauffé par les produits mêmes de la combustion.

On a constaté que les becs Siemens, pour donner la force éclairante d'un carcel ne consommait en moyenne que quarante litres de gaz, c'est-à-dire la moitié, sinon le tiers de ce que l'on consommait précédemment.

Les becs Siemens se construisent de tout calibre, depuis le bec de quinze jusqu'à celui de deux cents bougies.

Deux appareils de cette dernière intensité se trouvaient dans les jardins de l'Exposition.

Un autre bec intensif était exposé par M. l'ingénieur J. Dery (hors concours comme membre du jury), qui remplace le gaz riche employé pour l'éclairage des trains, par du gaz courant comprimé et emmagasiné comme le premier.

Chaque lanterne comprend à sa partie supérieure, un petit réservoir contenant de la naphtaline, le gaz qui traverse celle-ci se charge de vapeurs hydrocarbures et acquiert un pouvoir éclairant considérable.

Le procédé a été appliqué à titre d'essai par le chemin de fer de l'État belge et l'on y a obtenu des résultats très satisfaisants.

M. Dery a exposé une lanterne de rue, construite sur le même principe. Pour une consommation insignifiante de naphtaline, l'on réalise une économie sensible sur la dépense du gaz.

Les becs du salon des gaziers montraient la disposition suivie, lorsque la chaleur dégagée par la combustion du gaz est utilisée pour assurer la ventilation de la place.

La vérification du pouvoir éclairant du gaz s'opère généralement à l'aide des photomètres, à bougies ou à carcel, employés par les villes de Londres et de Paris.

On nous montrait en fontionnement les appareils *Dumas* et *Regnault*, de Paris, et *Evans*, de Londres.

Une autre exposition qui était aussi très complète, était celle du service d'éclairage dirigé par M. *Wybauw*, ingénieur de la ville de Bruxelles.

Il y a lieu de noter tout spécialement parmi les appareils exposés, le changeur de pression automatique et les compteurs à deux cadrans.

Le premier sert à actionner les régulateurs souterrains de pression, dont cinq sont établis dans les quartiers du haut de la ville de Bruxelles.

Les compteurs à deux cadrans servent à mesurer séparément le gaz consommé le jour et la nuit, ce qui permet de réduire le prix de vente de gaz du jour.

Méritent encore une mention spéciale, M. Bruers-Duboscq, pour son appareil empêchant le gaz de s'échapper sans brûler, MM. Beau et Bertrand-Taillet, de Paris, pour leurs lustres et lampes à gaz aussi économiques qu'artistiques.

Éclairage au moyen des huiles de pétrole

Le jury de la classe 22 n'a eu à s'occuper ni de l'éclairage au moyen des graisses solides, ni de celui au moyen des huiles végétales.

Les chandelles et bougies ont été groupées parmi les produits de la chimie industrielle et jugées comme tels.

Nous n'avons donc eu qu'à nous occuper que des appareils d'éclairage au pétrole.

Cet éclairage a pris dans les derniers dix ans une très grande extension, due non seulement au perfectionnement des brûleurs, mais aussi au raffinage soigné des huiles.

Ces dernières sont épurées de façon à ne plus contenir d'essences inflammables à de basses températures.

Les perfectionnements apportés aux appareils à brûler le pétrole comportent aussi bien l'inexplosibilité des lampes que la force lumineuse des becs.

L'exposition contenait beaucoup de spécimens de ces brûleurs perfectionnés et nous sommes heureux de constater que les exposants belges occupent sous ce rapport la place d'honneur.

Les appareils de M. Sépulchre, de Herstal, et MM. Lemperenr et Bernard, de Liége, méritent surtout une mention spéciale.

Les brûleurs de M. Sépulchre essayés au photomètre ont donné des résultats excellents. Les disques de locomotives et lanternes de signal munis de ces brûleurs, sont appelés à rendre de grands services à l'administration des chemins de fer.

La lampe belge. — Le caractère essentiel de la lampe belge, de MM. Lempereur et Bernard, réside dans une cheminée renflée avec deux disques solidaires et horizontaux percés de trous et fixés au milieu de la flamme. Indépendamment du courant d'air extérieur qui se fait, comme dans toutes lampes, la flamme est alimentée par un courant intérieur qui passe par la cheminée renflée que nous venons de mentionner ci-dessus et qui se trouve au milieu de la flamme.

L'influence des deux disques ne s'explique pas théoriquement.

En tout cas, cette lampe est très économique et sa flamme très agréable.

D'autres constructeurs belges, indépendamment des deux mentionnés ci-dessus, ont exposé des becs, lampes et suspensions à pétrole ayant de l'importance comme objets d'ornementation.

Allumettes

Les allumettes forment un auxiliaire indispensable du chauffage et de l'éclairage.

Le développement et l'importance que l'industrie de cet article peu coûteux a pris dans ces derniers temps, prouve encore une fois l'exactitude de ce principe économique, d'après lequel pour exploiter avantageusement une marchandise d'usage universel, il faut abaisser son prix au minimum possible.

Il est plus que probable que grâce à la concurrence, ce taux a déjà été atteint et ne saurait être dépassé.

L'allumette primitive était un objet cher et dangereux. On se servait pour sa fabrication du phosphore blanc qui est excessivement vénéneux, qui s'enflamme avec une facilité extrême et dont les vapeurs tuaient les ouvriers occupés à sa fabrication.

Lorsque les différences de propriétés du phosphore *blanc* et du phosphore *rouge* furent bien connues, l'industrie s'empara de celui-ci pour la fabrication des allumettes.

Ce fut en 1855 que se produisirent les premières allumettes dites de santé de la maison Jonköping, de Suède.

Ces allumettes qui ne contenaient pas de phosphore blanc devaient pour s'allumer, être frottées sur une surface spécialement préparée dans ce but.

Cependant là ne s'arrêtèrent pas les progrès. Aujourd'hui on fabrique les allumettes sans phosphore ni souffre ; une petite quantité de phosphore rouge se trouve seulement sur la surface du frottoir.

Mais le public devenait de plus en plus exigeant ; il s'agissait d'éviter que le bois de l'allumette ne continuât à se consumer, même après l'extinction de la flamme.

On a atteint ce but en imprégnant les allumettes dans certaines substances : sel d'alumine et autres qui empêchent l'incandescence du carbone après l'extinction de la flamme.

C'est la fabrique de Nordköping, en Suède, qui commença la fabrication de ces allumettes.

Les autres usines l'ont imitée.

Sept fabriques d'allumettes ont envoyé leurs produits à l'Exposition d'Anvers.

Deux usines de Suède, celle de Jonköping qui, la première, s'était servi de phosphore rouge et qui fabrique actuellement pour 4.000.000 de francs d'allumettes par an, et une autre fabrique de Motala qui ne produit que fr. 200,000 par an.

La Norwège était représentée par la « Christiania Tœndstikfabrik » dont l'importance est identique à celle de la maison suédoise citée en deuxième lieu.

Nous sommes heureux de constater que la Belgique n'est pas en arrière en ce qui concerne la fabrication des allumettes.

La maison Mertens-Balthazar et Cie, de Lessines, est celle qui introduisit en Belgique la fabrication des allumettes.

Cette maison, qui existe depuis cinquante-cinq ans, est restée toujours la plus importante du pays.

Elle occupe presque toute la population ouvrière de Lessines et de Grammont.

Sa production annuelle est d'environ deux milliards d'allumettes qui toutes sont pour la consommation du pays, la maison Mertens-Balthazar et Cie n'exportant pas ce produit.

Son outillage est des plus perfectionnés et cet établissement est des mieux organisés en ce qui concerne la sécurité et l'hygiène des ouvriers.

Une maison française, Société Caussemille jeune et Cie et Roche et Cie, qui possède ses usines à Gand, a exposé comme usine belge.

La Russie était représentée par la « Compagnie Grefsby », de Saint-Pétersbourg, et la maison Lapchine, Basile, également de Saint-Pétersbourg.

Le jury de la classe 22 n'avait pas pour mission d'analyser la composition chimique des matières inflammables, dont s'étaient servis les fabricants.

Il a dû se contenter de vérifier leur degré d'inflammabilité, la facilité d'éteindre la flamme, le degré d'incandescence après l'extinction de cette flamme, etc., etc.

Il a tenu aussi à se rendre compte de la sécurité et de la salubrité des installations.

Il a attribué une médaille d'or à :

La Compagnie Grefsby. — Russie.

Jönköpings Tändsticksfabriks Aktie Bolag. — Suède.

Lapchine, Basile. — Russie.

Mariotte et Cie. — Belgique.

Mertens-Balthazar et Cie. — Belgique.

Société Caussemille, jeune et Cie et Roche et Cie. — France.

Médaille d'argent à :

Christiania Tændstikfabrik, de Norwège.

Objets phosphorescents.

Les quelques lignes que nous venons de consacrer ci-dessus au phosphore nous amènent à mentionner aussi les objets appelés indûment phosphorescents, et qui étaient exposés dans la galerie supérieure, (conduisant à la Halle aux machines).

Le public s'est peu interessé à ces objets lumineux qui ont pourtant de l'importance. Celle-ci, il est vrai, est plutôt scientifique que pratique.

On donne le nom de phosphorescence à la propriété que possèdent certains corps, de dégager dans l'obscurité, une certaine lumière, comme c'est le cas pour le phosphore.

Mais la science a prouvé que la lumière dégagée par ce dernier est dû a une réaction chimique tandis que celle des autres corps lumineux est due à un phénomène physique.

Un grand nombre de substances, après avoir été exposées à la lumière, brillent dans l'obscurité.

Ces substances emmagasinent pour ainsi dire la lumière ou

autrement dit, leurs vibrations luminaires persistent pendant quelque temps, après que la source de ces vibrations est éloignée.

Il en est de même, dans un autre genre d'idée, du son qu'émet une cloche bien longtemps après que s'est produit le choc, cause des vibrations sonores.

Le sulfure de baryum jouit à un point très développé de cette propriété phosphorescente par insolation. On le mélange à des couleurs dont on peint les objets que l'on veut rendre lumineux. Jusqu'à présent l'industrie n'a pas appliqué en grand la phosphorence comme force lumineuse.

On ne saurait pourtant contester que cette lumière qui ne dégage aucune chaleur et qui est très économique, puisqu'elle utilise les rayons solaires, pourrait dans certains cas, rendre de grands services. On pourrait, croyons-nous, l'appliquer utilement pour l'éclairage des magasins, contenant des matières *inflammables et explosibles*.

CLASSE 23

PARFUMERIE

CLASSE 24

MAROQUINERIE. — TABLETTERIE ET VANNERIE

JURY DES CLASSES 23 ET 24

FRANCE. — M. Dupont, Em., industriel, vice-président de l'Union des fabricants, à Paris, *président.*

FRANCE (COLONIES). — M. Ducret, président de la Chambre syndicale, des industries diverses, *vice-président.*

MONACO. — M. de Géradon, Charles, consul de Monaco, à Liége, *secrétaire.*

FRANCE. — M. Guerlain aîné, industriel, ancien président de Chambre syndicale, ancien vice-président de l'Union des fabricants, à Paris ; membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878, *membre rapporteur.*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Goetz, directeur de l'école des Arts et Métiers, à Carlsruhe.

AUTRICHE. — M. Pollack, Paul, fabricant de cuirs ouvrés, à Vienne ; M. Engel, Alexandre, industriel, à Vienne, *suppléant.*

BELGIQUE. — M. Dommer, Louis, industriel, à Bruxelles.

RAPPORT DE M. GUERLAIN aîné

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

PARFUMERIE

L'Exposition d'Anvers si remarquable par le nombre, la variété, la nouveauté et la valeur commerciale ou industrielle des produits envoyés de toutes les parties du monde à ce grand concours international, présentait un intérêt particulier et considérable pour les personnes désireuses de se rendre compte de l'état actuel de la parfumerie et des progrès faits récemment dans cette industrie qui n'a cessé de se transformer depuis vingt ans.

En effet, presque tous les produits de la parfumerie, si divers par leurs origines, leurs procédés de fabrication, leurs usages, leurs prix, étaient représentés à Anvers. On pouvait regretter, surtout dans la section française l'absence de quelque maisons importantes qui jusqu'à présent ont figuré avec honneur dans les grandes expositions. Néanmoins, le nombre des exposants et la variété des produits permettaient de juger de l'importance relative des progrès et du caractère particulier de cette industrie dans tous les pays producteurs.

Le recensement des exposants de la classe 23 a été assez difficile à cause de nombreuses erreurs de la classification. On doit croire que cette première opération qui a nécessité beaucoup de pertes de temps, d'allées et de venues inutiles, a été bien faite, car il ne s'est produit aucune réclamation après la clôture des opérations du jury.

Des exposants indiqués comme appartenant à cette classe ne pouvaient en faire partie vu la nature de leurs produits; d'autres,

au contraire, qui avaient été mis dans d'autres classes sont revenus à la parfumerie. Plusieurs autres ne figuraient sur aucun catalogue, le rapporteur est de ce nombre.

Le jury de la classe 23 a examiné cent et deux exposants et a décerné soixante-seize récompenses dont :

12	médailles	d'or
20	»	d'argent
28	»	de bronze
14	mentions	honorables.

Un premier rapport a déjà donné le détail des opérations avec des appréciations sur chaque exposant, motivant les récompenses accordées.

Le deuxième rapport étant un travail d'ensemble, il suffit d'indiquer dans le tableau ci-contre, la répartition des exposants et des récompenses entre les différents pays :

	Exposants	Or	Argent	Bronze	Mention honorable
Allemagne.	12		4	2	1
Angleterre et Colon.angl.	6	1		1	2
Autriche.	5	1		1	1
Belgique.	9		2	4	2
Brésil.	1			1	
Buenos-Ayres.	1			1	
Danemark.	3		2		
Egypte.	2		1		
Espagne.	3	1	1		
France.	18	6	7	2	1
Colonies françaises.	21			8	1
Algérie.	4		1	3	
Hollande.	1		1		
Italie.	6		1	1	4
Monaco.	4	1		1	1
Paraguay.	1			1	
Russie.	2	2			
Tunisie.	3			2	1

Le Commissaire général du Gouvernement belge a demandé aux rapporteurs non seulement de signaler les progrès constatés à l'Exposition d'Anvers, en indiquant le caractère particulier de la fabrication dans les différents pays, mais encore de donner des renseignements historiques, des appréciations aussi justes que possible sur la valeur de la production, sur l'importance du personnel employé, sur la condition des ouvriers, de fournir de nombreux détails sur les procédés de fabrication, sur l'origine et la nature des matières premières employées.

Pour répondre complètement à toutes ces questions il faudrait

plusieurs volumes. Nous n'avons pas le temps d'entreprendre un semblable travail. Nous avons dû nous borner à donner des indications générales, mais précises et suffisantes, espérons-nous, pour dissiper quelques idées fausses assez répandues et faire apprécier l'industrie de la parfumerie telle qu'elle doit l'être.

La vérité vraie sur la parfumerie peut n'être pas du goût de tout le monde, mais elle est toute en faveur des fabricants honnêtes et consciencieux qui forment heureusement la grande majorité de notre corporation. Lors de l'Exposition de 1878, nous avons déjà préparé une étude sur la parfumerie qui n'a pas été utilisée. Nous avions été aidé dans ce travail par un homme d'une grande expérience dont la mort a causé des regrets unanimes parmi ses confrères, l'honorable M. Piver, notre collègue du jury.

Plusieurs des renseignements donnés dans ce rapport ne sont que des souvenirs de nos charmantes et instructives conversations avec notre regretté collègue du jury de 1878.

La parfumerie n'est devenue une grande industrie dans le sens attribué aujourd'hui à cette expression, que depuis peu d'années ; mais l'emploi des parfums remonte à la plus haute antiquité.

On a toujours fait de la parfumerie en tout temps et dans tous les pays. L'homme primitif qui recueille des bois odoriférants, des plantes aromatiques, des résines balsamiques pour les brûler, fait de la parfumerie; s'il s'enduit le corps ou les cheveux avec des sucs de fleurs, des baumes naturels, ou des huiles végétales odorantes naturelles, il fait encore de la parfumerie.

Dans presque tous les cultes anciens ou modernes, on constate l'emploi des parfums. Les plus vieux documents de l'Extrême Orient mentionnent l'usage des parfums et parlent de leurs propriétés en termes tels, que l'on croirait les parfumeurs modernes bien arriérés, si on ne pouvait se rendre compte aujourd'hui de la nature de ces produits tant vantés.

Tout le monde sait le rôle important qu'ont eu dans les cérémonies publiques et dans les usages journaliers chez les anciens

peuples de l'Egypte, de l'Asie Mineure, de l'Inde, de la Grèce et de l'Italie, les substances aromatiques et la cosmétique, cette partie importante de la parfumerie. Les parfums employés par les anciens ne nous paraîtraient plus dignes de ce nom. On connaît la composition des plus réputés, et on pourrait les reconstituer ; cela a été fait en partie, à titre de curiosité.

Il suffit pour faire apprécier la nature de ces odeurs, de dire que les Romains, par exemple, faisaient abus du basilic, du fenouil.

Les Arabes sont les premiers qui aient réellement fait de la préparation et de la vente des parfums, l'objet d'une profession spéciale. C'est chez eux qu'on rencontre les premiers parfumeurs, qui ne sont ni prêtres, ni esclaves, ni médecins. Autrefois des familles d'origine arabe se consacraient à la préparation des parfums. Une famille entière ou plusieurs de ses membres voyageaient des côtes de l'Afrique jusqu'aux confins de la Chine, récoltant dans chaque contrée les substances qui leur étaient propres, et les préparant sur place. Ils vendaient dans le cours de leurs voyages les parfums qu'ils apportaient d'ailleurs,et réunissaient en même temps de nouveaux matériaux pour leur fabrication et leur commerce. Ils étaient ainsi tout à la fois fabricants, commerçants, exportateurs et importateurs.

C'est grâce à ces pérégrinations des Arabes, que l'on voit apparaître dès l'époque des croisades dans les ports de la Méditerranée, des substances originaires de pays peu connus alors, avec lesquels l'Europe n'avait aucune relation. L'ambre récolté autrefois sur les bords de la mer Rouge, ou sur les côtes du Maroc, le musc de Chine, le vétiver des Indes, le castoreum, le patchouly, le santal, le bois d'aloès, la civette, la plupart des résines odorantes, et beaucoup d'autres substances encore rares aujourd'hui et mal connues, quant à leurs origines, furent longtemps fournies aux Européens par les Arabes.

Les parfumeurs Arabes nous ont encore rendu d'autres services. C'est d'eux que nous avons appris à extraire les parfums des fleurs par distillation, ainsi que beaucoup d'autres procédés

de fabrication qui, quoique bien perfectionnés, n'en sont pas moins par leurs principes, identiques à ceux de nos anciens maîtres.

Pour la parfumerie, comme pour beaucoup d'autres choses, il est regrettable que la civilisation arabe ait été arrêtée dans son développement. Par les progrès faits, on peut juger de ceux qui auraient suivis. Aujourd'hui cette industrie est en pleine décadence dans tout l'Orient.

Les produits de cette origine qui se sont succédés depuis vingt ans dans toutes les expositions, sont de moins en moins satisfaisants, à part quelques très rares exceptions.

Les Italiens, à cause de leurs relations anciennes et fréquentes avec les peuples soumis à l'influence de la civilisation arabe, sont les premiers qui aient appris d'eux la fabrication de la parfumerie. Les Italiens furent les initiateurs des autres pays européens, et particulièrement des Français, dans ce qu'on appelait autrefois l'art de la parfumerie.

Plusieurs noms de parfumeurs italiens sont restés dans l'histoire avec des réputations diverses. Il est inutile d'en parler ici. On peut seulement faire remarquer que le charlatanisme et la malhonnêteté de quelques-uns d'entre eux n'ont pu suffire à leur donner la notoriété dont ils ont joui.

Un certain nombre de leurs préparations avaient une valeur réelle. La recherche de tous les raffinements, si développée à l'époque de la Renaissance, avait répandu le goût des parfums et généralisé leur emploi dans les classes riches.

C'est à cette époque aussi que la parfumerie commence à se développer en France, à Paris et en Provence. Elle devint même assez importante pour amener la création d'une corporation spéciale.

Plus tard on la voit apparaître en Hongrie et en Allemagne. Plusieurs anciennes préparations hongroises sont d'origine orientale. Paul Fémiuis, au contraire, originaire du Nord de l'Italie, avait appris à Naples le secret de la fameuse eau admirable qui devint plus tard la non moins fameuse eau de Cologne.

L'Angleterre apprit plus tard à faire de la parfumerie. Ses relations avec tous les pays mirent des matières premières, dont quelques-unes nouvelles ou peu connues, à la disposition de ses fabricants dans des conditions si avantageuses, que pendant un temps assez long la parfumerie anglaise put jouir d'une réputation justifiée plus par la nouveauté, par la puissance d'odeur de ses produits, que par leur finesse.

Aujourd'hui que la facilité des communications a généralisé les échanges entre toutes les contrées, l'industrie de la parfumerie s'est répandue dans tous les pays.

C'est en France pourtant qu'elle a acquis la plus grande importance. C'est là qu'elle a fait le plus de progrès, tant sous le rapport des perfectionnements apportés à la fabrication que par la quantité et la variété de la production. Le chiffre d'affaires de la parfumerie française est supérieur à celui de tous les autres pays réunis. On peut même dire que tous les fabricants du monde entier sont tributaires de la France pour une partie importante de leurs matières premières qu'ils reçoivent du pays dans un état de préparation plus ou moins avancée. Presque tous les produits fabriqués prêts à être livrés à la consommation, quelque soit leur origine, sont des reproductions plus ou moins semblables aux produits français, par leur aspect, par leur destination, par leurs procédés de fabrication.

Aussi, l'étude de la parfumerie française suffit à faire connaître non seulement les développements successifs de cette industrie, mais encore ses différents produits et ses procédés de fabrication.

A part quelques rares produits originaux qui peuvent faire l'objet d'une mention spéciale, il n'existe dans tous les pays rien qui n'ait son type ou son similaire en France.

LA PARFUMERIE EN FRANCE

Nous avons vu que l'usage de la parfumerie avait commencé à se répandre en France à l'époque de la Renaissance. Les parfumeurs de cette époque nous ont laissé un certain nombre de préparations telles que les quintessences, les savons parfumés, les crêmes saponines, les poudres d'odeurs, les eaux balsamiques pour la toilette, des gants gras, des crêmes pour le visage, des cosmétiques pour la barbe, des pommades. Ces préparations modifiées et perfectionnées sont encore employées aujourd'hui sous d'autres noms.

L'industrie prospéra jusqu'au règne de Louis XIV, où elle resta stationnaire. Le grand roi si raffiné sous d'autres rapports n'avait probablement pas l'odorat très fin, car il n'était pas incommodé par l'affreuse odeur que devaient répandre dans les salons de Versailles toutes les perruques dont s'ornait la noblesse pour imiter le roi chauve. Certains détails relatés par les mémoires du temps sur l'aménagement des corridors de la résidence royale ne peuvent que confirmer cette opinion.

La grande cour ignorait probablement beaucoup des soins de propreté et les plus simples précautions d'hygiène. Les fards seuls furent fort en honneur sur la fin du règne.

Sous la régence, et sous Louis XV, les fards restèrent une des manies de l'époque. Les jeunes comme les vieux, femmes et hommes parmi les gens de qualité se fardaient, non plus comme sous le règne précédent pour imiter le roi et se rajeunir, mais pour se faire une figure de bon ton et ne pas ressembler aux manants. Il est étonnant qu'il ne soit pas arrivé plus d'accidents, car beaucoup des fards employés alors étaient de véritables poisons.

Ces fards ne sont plus en usage aujourd'hui, ils ont été remplacés par d'autres généralement inoffensifs. Les fabricants modernes ont à leur disposition des substances saines et d'un prix peu élevé qui leur permettent de mettre d'accord leur conscience avec leur bourse. Du reste la fabrication des fards ne compte plus aujourd'hui que pour une infime proportion dans le chiffre total des affaires de l'industrie de la parfumerie.

Les poudres parfumées pour les cheveux furent également pendant une grande partie du XVIIIe siècle d'un usage général. Ces poudres étaient bien préparées.

Dans la seconde moitié de ce siècle, on fit aussi beaucoup de progrès dans la fabrication des parfums, et de la plupart des cosmétiques pour la toilette.

On peut reprocher aux compositions de cette époque d'être trop fortes d'odeur. Le goût était aux parfums accentués et pénétrants. On faisait surtout abus du Musc. Il faut pourtant mentionner la Maréchale, la Frangipane déjà ancienne, mais modifiée et revenue à la mode, les Mille fleurs, et plusieurs alcoolats distillés analogues à l'eau de Cologne, comme de bonnes compositions datant de cette époque. Plusieurs pâtes d'amandes ou au miel encore en usage ont été faites sous Louis XV, ainsi que plusieurs crêmes fouettées, semblables au cold cream dont on attribue à tort l'invention aux Anglais.

On vendait alors sous forme de petites coquilles, comme celles que l'on fait avec du beurre, une composition identique au cold cream : ces coquilles flottaient dans de l'eau de roses.

Pendant la fin du XVIIIe siècle et jusqu'à la Restauration en 1815, la fabrication de la parfumerie persista en France, mais elle fit peu de progrès. On doit pourtant une grande reconnaissance aux maisons qui se maintinrent pendant cette période. Parmi elles, il faut citer la vieille maison Chardin.

Ces maisons conservèrent les procédés de fabrication, et la connaissance de beaucoup de formules encore employées aujourd'hui. Elles formèrent surtout un noyau de préparateurs habiles dans toutes les parties du métier qui furent les maîtres d'une

nombreuse génération d'apprentis. De cette génération d'apprentis est sortie la plus grande partie des fondateurs des maisons importantes existant actuellement.

En effet, après 1815, et pendant la Restauration, il y eut une période de développement accentué de la parfumerie française qui décida de son avenir.

La période de troubles et de guerre que venait de traverser l'Europe avait permis à certaines industries de se développer en Angleterre sans avoir à compter avec la concurrence française.

La parfumerie anglaise particulièrement s'était répandue en Europe et dans tous les pays d'outre-mer. Les fabricants anglais avaient à leur disposition, dans des conditions avantageuses, certaines matières premières qui arrivaient difficilement en France ; aussi les produits anglais étaient-ils à cette époque supérieurs à ceux des autres pays : leur réputation était méritée.

Beaucoup de familles françaises qui avaient vécu longtemps à l'étranger rapportèrent en France le goût des parfums anglais, qui se répandit rapidement dans toute la classe riche. Les parfums anglais étaient à la mode. Certaines maisons françaises avaient heureusement conservé les bonnes traditions de l'ancienne fabrication française et un noyau de préparateurs habiles. Lorsqu'elles eurent à leur disposition les matières premières auxquelles les anglais devaient la supériorité de leur fabrication, elles commencèrent à faire des produits similaires à ceux des Anglais.

Les extraits d'odeurs, les savons de toilette, les dentifrices, les cold cream, les extraits de roses pour les cheveux, le shaving soap, les eaux de lavande pour la toilette se faisaient alors à l'instar des Anglais.

Des modifications dans les procédés de fabrication dues presque toutes à une maison disparue et aujourd'hui complètement ignorée, aidèrent puissamment au relèvement de la parfumerie en France.

Depuis plus de deux siècles les procédés de fabrication, les appareils, les outils étaient restés les mêmes.

De 1820 à 1830, on imagina de nouveaux moyens d'extraire le parfum des pommades *enfleurées* ; jusque-là on ne l'avait extrait que des huiles parfumées. On commença à faire des savons de toilette par ce qu'on appelait alors le procédé à chaud ou à la grande chaudière, jusque-là les savons de toilette étaient des savons à froid ; les premières broyeuses et presses à savon datent aussi de cette époque ; on changea les procédés de fabrication du cold cream, qui n'était alors qu'une simple modification de l'ancien cérat ; on fit de nombreuses préparations dentifrices nouvelles dont plusieurs ont subsisté jusqu'à nos jours ; on perfectionna beaucoup les appareils à distiller, ce qui permit de fabriquer des eaux de Cologne pour faire concurrence aux eaux de Cologne allemandes qui se vendaient presque seules en France et à l'étranger ; toute la fabrication fut en quelque sorte renouvelée et améliorée.

Aussi, en 1830, non seulement les fabricants français avaient-ils déjà recouvré complètement leur marché national, mais commençaient-ils à exporter dans les pays étrangers, surtout en Angleterre, en Allemagne, en Espagne.

En 1830, le chiffre d'affaires de cette industrie put être évalué à 4 ou 5 millions seulement, mais le mouvement d'expansion était commencé et ne devait plus s'arrêter.

De 1830 à 1850, la parfumerie se transforma complètement.

Le développement des maisons déjà existantes ou la création de la plupart des grandes maisons de parfumerie datent de cette période. De 5 millions, le chiffre d'affaires s'éleva à 12 ou 15 millions. Aux progrès faits antérieurement dans la fabrication, vinrent incessamment s'en ajouter de nouveaux. Les agitateurs à extraits, des appareils à infusion, des machines à concasser, à pulvériser, des presses hydrauliques, des mélangeuses à pommade, des presses à cosmétiques, de nouvelles machines à broyer, à peloter, à former le savon, des alambics à vapeur, mirent à la disposition des parfumeurs des moyens de fabrication qui leur permirent de faire mieux, plus vite et plus économiquement. Les matières premières arrivent aussi en plus grand nombre et

dans des conditions de prix excessivement avantageuses; elles étaient de bonne qualité et n'étaient pas falsifiées comme elles le sont généralement aujourd'hui. Sous ce rapport, on peut dire que cette période a été l'âge d'or de la parfumerie.

Les procédés de fabrication beaucoup simplifiés et améliorés sont restés dans beaucoup de maisons ce qu'ils étaient alors. La quantité de produits nouveaux que l'on créa à cette époque est innombrable. L'esprit inventif des parfumeurs était inépuisable. Les chefs de maisons étaient presque tous d'anciens manipulateurs ayant appris le métier à fond dans les laboratoires. Aussi beaucoup de préparations nouvelles faites à cette époque, ou celles qui furent améliorées parmi les anciennes, sont-elles restées comme des types de fabrication.

Les étiquettes, la confection, les noms ont changé, mais pour les gens du métier ce sont toujours les mêmes produits. Plusieurs des plus grandes marques existant actuellement ne doivent leur succès qu'à l'habileté avec laquelle ont été exploités les matériaux accumulés pendant cette période de rénovation. Parmi ces matériaux il faut ranger à côté des produits, des procédés et formules, des préparateurs, des ouvriers et ouvrières habiles dans la fabrication et la confection.

La confection qui joue un rôle important dans l'industrie de la parfumerie se transforma en même temps que la fabrication. De mesquine, grossière et sans goût qu'elle était avant 1830, elle était devenue, en 1850, élégante, bien appropriée aux objets auxquels elle s'appliquait, et cosmopolite en quelque sorte, par la variété qu'elle *affectait* selon les pays où devait aller la marchandise.

L'exportation de la parfumerie avait déjà pris une certaine importance. Malgré la réserve mise à ne pas citer de nom pour éviter de prendre parti dans les contestations qui ont souvent divisé la corporation, il est impossible de ne pas rappeler que c'est M. Monpelas père, mort si malheureusement dans la force de l'âge, à qui l'on doit l'impulsion donnée aux affaires d'exportation qui n'ont cessé d'augmenter depuis dans de larges proportions.

Après 1850, le grand mouvement d'affaires qui se produisit

profita à la parfumerie française, autant peut-être qu'à aucune autre industrie.

De 12 à 15 millions, le chiffre des affaires en parfumerie s'est élevé aujourd'hui en France à un chiffre très difficile à apprécier exactement, mais qui certainement dépasse 35 millions. En dehors de France, la parfumerie a beaucoup progressé également dans différents pays, mais dans de moindres proportions : la fabrication de tous les autres pays réunis est sensiblement moins importante que celle de la France seule.

Il y a en France au moins douze maisons dont le chiffre d'affaires varie entre 1 million et 3 millions et demi, peut-être autant dont le chiffre dépasse 500 mille francs, puis un grand nombre de maisons de moindre importance. Dans le reste du monde, il n'existe pas une grande quantité équivalente de maisons de même valeur.

La vapeur par tous ses moyens d'action fut la principale cause du développement de la parfumerie. Les chemins de fer, et les paquebots des lignes transatlantiques permirent de transporter rapidement des produits dont beaucoup ont besoin d'arriver vite au consommateur, parce que leur conservation n'est pas indéfinie. Les économies sur le transport et les frais de route des marchandises d'un prix relativement élevé sous un petit volume, résultant des nouveaux moyens d'expédition, amenèrent une réduction sensible dans les prix pour les consommateurs éloignés et contribuèrent ainsi à en augmenter la vente.

Les maisons de parfumeries avaient depuis longtemps recours à l'emploi des voyageurs de commerce, comme un des plus puissants moyens de faciliter l'écoulement de leurs produits. La facilité des communications leur permet d'avoir des voyageurs dans le monde entier.

Telle maison qui n'avait qu'un voyageur en eut cinq ou six ; le chiffre de ses affaires s'est accru dans la même proportion. La vapeur fut aussi utilisée comme moteur.

Successivement toutes les maisons s'associèrent cet utile et économique collaborateur.

Aujourd'hui plus de la moitié du travail fait autrefois à la main, l'est maintenant par des machines. Il en résulte non seulement économie de main d'œuvre, mais aussi économie de temps. Pour les savons, par exemple, les outils mus par la vapeur permettent de travailler, de façonner des pâtes presque sèches ; de telle sorte qu'on peut faire en quatre jours ce qui demandait trois semaines.

L'emploi des machines-outils a pris assez d'extension dans la parfumerie pour que plusieurs ateliers de mécaniciens s'occupent spécialement de leur construction.

Il est vrai que les parfumeurs étrangers viennent acheter en France ces outils pour pouvoir soutenir la concurrence française. Il y a aussi plusieurs industries auxquelles la parfumerie procure du travail non seulement pour les maisons françaises, mais en même temps pour les maisons étrangères.

Les types, les perfectionnements sont faits pour les maisons françaises, mais les maisons de l'étranger ne tardent pas à se les procurer. Aux causes déjà énumérées pour expliquer l'extension de la parfumerie, il faut ajouter les capacités spéciales de plusieurs chefs de maison.

La période qui a précédé 1850 avait surtout compté beaucoup de fabricants, préparateurs habiles et ingénieux; celle qui a suivi est remarquable par une forte proportion de commerçants d'une intelligence supérieure. Dans ces dernières années surtout plusieurs maisons paraissent s'être plutôt préoccupées d'exploiter habilement et fructueusement d'anciens produits jouissant d'une réputation acquise que de chercher du nouveau.

Il y a là un danger sérieux, pour plusieurs maisons françaises, parce que les maisons des autres pays font des progrès incessants, et qu'à notre époque le public ne se contente plus d'un nom changé, ou d'une confection nouvelle, il veut du neuf, du vrai neuf. Il existe pourtant toujours des fabricants français qui, parfumeurs de race, pour ainsi dire, connaissant bien le métier, et l'aimant, continuent les anciennes traditions de recherches incessantes pour perfectionner ou pour créer : c'est par eux

que la parfumerie française conservera sa supériorité dans l'avenir.

On peut dire qu'ils travaillent pour les autres autant que pour eux.

Malgré quelques critiques de ce rapport, inspirées peut-être par une sollicitude exagérée pour une industrie si intéressante, il faut reconnaître que la parfumerie est arrivée, grâce à l'intelligence et à l'activité des fabricants français, à une situation telle, qu'elle doit être classée parmi les grandes industries.

La parfumerie est une grande industrie par son chiffre d'affaires, par la variété et la perfection de son outillage, par le nombreux personnel qu'elle emploie, par les besoins qu'elle satisfait, par les transactions auxquelles elle donne lieu sur tous les marchés du monde.

Comme il a déjà été dit, le chiffre d'affaires de la parfumerie française dépasse actuellement 35 millions. Les capitaux représentés par le matériel, les installations, les matières premières accumulées, les fonds de roulement, la valeur des différentes marques qui pour quelques-uns est considérable, peuvent être évaluées à plus de 20 millions. Peu d'industries ont un outillage aussi compliqué et aussi perfectionné. Les machines et les appareils utilisés par la parfumerie ont permis de simplifier et de perfectionner la fabrication tout en produisant beaucoup plus avec un personnel réduit. Pourtant le nombre des personnes employées n'est pas inférieur à deux mille hommes et quatre mille femmes. Tout ce personnel travaille d'une façon régulière, le chômage, n'existe pas pour lui, si ce n'est à certaines époques de l'année dans les maisons du midi. Les salaires sont généralement assez élevés pour que les ouvriers qui ont commencé à apprendre le métier continuent à y travailler, et que beaucoup restent longtemps dans les mêmes maisons.

L'entente et les bons rapports entre patrons et employés sont la règle. Dans la plupart des maisons, il y a des mesures adoptées pour améliorer la situation des ouvriers, tels que secours aux vieux ouvriers, aux malades, etc. On peut juger des rapports des

patrons et employés par ce seul fait, que pendant les moments difficiles de 1870 et 1871, le personnel de la parfumerie fut largement aidé. Beaucoup de chefs de maisons continuèrent à payer leurs employés, quoique le travail fut complètement interrompu.

Dans les évaluations faites ci-dessus, il n'a pas été tenu compte des cultures faites pour la parfumerie, pas plus que des fabrications spéciales pour cette industrie, telles que corps gras préparés, produits chimiques, verrerie, porcelaine, papiers, impressions, caisses, cartonnages, ferblanterie, estampage, poterie d'étain, etc. Autrement il eût fallu augmenter beaucoup tous ces chiffres, car en dehors de la vente de ses produits propres, la parfumerie donne lieu à un mouvement d'affaires assez important dans d'autres industries, pour faire prospérer des maisons qui ne travaillent que pour elle.

Les transactions auquelles donne lieu la parfumerie, sont intéressantes tant au point de l'exportation qu'à celui de l'importation. Les produits fabriqués, sont exportés partout sur les marchés les plus avancés qui recherchent tous les raffinements de la civilisation, comme dans les comptoirs les plus nouveaux où les consommateurs sont encore très près de l'état de nature. Il est à noter que toutes les élégantes du monde entier ont sur leur toilette de la parfumerie française. Les premiers voyageurs qui ont pénétré dans l'intérieur de l'Asie avant que le pays ne fût ouvert aux Européens, de même que des explorateurs de l'intérieur de l'Afrique ont rapporté des échantillons de cette même parfumerie française, mais, sans doute, de fabriques différentes. Les personnes qui sont au courant des affaires d'exportation, savent qu'un certain nombre de Français établis à l'étranger qui font aujourd'hui des affaires importantes comprenant beaucoup d'articles divers, ont commencé avec une petite pacotille de parfumerie.

On trouve la parfumerie française sur tous les marchés; sur quelques-uns, elle est presque seule à représenter les produits de l'industrie française, ses traditions de goût et de bonne fabrication. On peut dire que partout elle fait honneur à son pavillon.

Les services que cette industrie rend au commerce par ses importations, méritent également d'être signalés. Beaucoup des matières premières qu'elle tire du dehors représentent sous un petit volume d'assez grosses valeurs facilement réalisables. Pendant longtemps les Anglais qui sous le rapport commercial étaient beaucoup plus avancés que les autres pays, avaient presque le monopole des achats des matières premières et en ont tiré d'assez grands profits. Aujourd'hui, plusieurs maisons de commission françaises prennent en paiement des matières premières pour la parfumerie, et comme généralement elles y trouvent avantage, il est probable que les importations directes en France, se développeront à l'avantage de tout le monde, des pays qui produisent ces matières premières, comme des fabricants français. Il y a, en effet, quelque chose de singulier à ce que des matières premières dont la plus grande consommation se fait en France, n'y arrivent qu'indirectement après avoir passé par un et quelquefois plusieurs marchés étrangers.

De même que la parfumerie pénètre dans tous les pays, de même presque toutes les contrées fournissent un contingent à l'assortiment, varié à l'infini, des matières premières qu'elle emploie.

Parmi les plus importantes on peut citer :

L'essence de roses de Turquie, le musc de Chine ou de l'Inde anglaise, les essences de canelle de Ceylan, de Chine, du Japon, la menthe du Japon, le castoreum de Sibérie, les essences de géranium d'Espagne et de beaucoup d'autres pays, le Bay-rhum de Saint-Thomas, les gommes et gommes résines odorantes de Grèce, de tout l'Orient, d'Afrique, le linaloé du Mexique, l'ylang de Manille, le cananga des Indes néerlandaises, le baume du Pérou, les essences et plantes aromatiques du Paraguay, l'ambre des mers lointaines visitées par les baleiniers, les benjoins de Siam, les bois aromatiques de la Guyane, ceux d'Australie. On ne peut énumérer ici les huiles, corps gras, résines, bois, plantes, graines, baumes, toutes les substances aromatiques qui viennent de tous les coins de la terre pour être utilisés et trans-

formés par cette industrie; il faudrait copier une table du dictionnaire des drogues.

En effet, si la France est riche par elle même des matières premières qui font la base nécessaire de leur industrie, les parfumeurs toujours en quête de nouveauté ont cherché et cherchent toujours dans toutes les substances anciennement connues ou récemment découvertes des éléments de nouvelles préparations.

Ce travail incessant de recherche est imposé aux fabricants par la nature même de leur industrie.

La mode joue un rôle important dans la consommation des produits de la parfumerie. S'il y a certains articles qui résistent au temps, et qui ont la bonne fortune de voir leur réputation s'accroître d'années en années, il en est beaucoup qui cessent de plaire sans qu'on puisse expliquer leur abandon autrement que par un caprice de la mode, un changement dans les goûts des consommateurs. Telle composition bien réussie répondant bien à sa destination ne plaît plus, simplement parce qu'elle ne plaît plus. On réussit quelquefois avec un changement de nom, d'étiquette, de confection, à la faire accepter du consommateur, mais ce n'est souvent qu'un demi-succès.

Pour les parfums, par exemple, depuis quelques années on a vu successivement les odeurs fortes en vogue, ensuite abandonnées pour de plus douces, puis redemandées à nouveau, pour être encore une fois délaissées.

Les odeurs de fleurs elles-mêmes, pourtant si suaves, si agréables, n'échappent pas à ces hasards.

La nouveauté seule garde toujours son privilège d'être bien accueillie, lors même qu'elle ne vaut pas ce qu'elle remplace.

C'est pour répondre à ces besoins changeants que les fabricants sont amenés à chercher toujours du nouveau, à augmenter incessamment leurs assortiments, car ils ne peuvent pas supprimer les anciens produits qui, abandonnés par une partie de la clientèle, continuent à plaire à une autre. Il doivent compter aussi avec les retours de fortune assez fréquents. Certains articles, devenus invendables pendant un certain temps, redeviennent

bons, très bons, meilleurs qu'ils n'ont jamais été, sans qu'on puisse dire pourquoi.

Certaines maisons arrivent ainsi à compter par centaines les numéros de leurs assortiments ; ces assortiments si nombreux sont un des inconvénients du métier au point de vue de la simplification du travail, mais ils permettent de répondre plus facilement aux goûts si variés des consommateurs. Ce qui plaira à New-York ne réussira pas toujours en Espagne. Le Russe ne choisit pas ce que prend le plus volontiers un Brésilien.

Les goûts particuliers, et variables de la clientèle ne sont pourtant qu'une des causes de la diversité des produits fabriqués dans cette industrie.

On comprend mieux encore la variété infinie des produits de cette industrie, en pensant aux usages bien différents auxquels sont appliqués ses produits, et la quantité chaque jour croissante, des préparations faites pour répondre aux mêmes besoins.

La parfumerie répond, en effet, à des besoins variés : plusieurs de ses produits sont même devenus des objets de première nécessité pour beaucoup de personnes.

La nature de cette industrie est si complexe qu'il est difficile de l'analyser complètement dans une étude succincte comme celle-ci. Elle doit satisfaire aux goûts raffinés des classes riches qui lui demandent les sensations agréables qu'elle peut procurer à un de nos sens le plus délicat, le plus susceptible, peut-être le plus difficile à satisfaire, dont la nature a fait l'éducation dès l'enfance d'une façon inconsciente avec ses fleurs si suaves, si délicates et si différentes les unes des autres.

Elle doit fournir toute la cosmétique, selon l'antique expression qu'aucune autre n'a jamais remplacée pour désigner convenablement l'ensemble des préparations ayant pour but d'entretenir et de conserver la beauté physique et la santé extérieure.

Elle a commencé aussi et doit tendre de plus en plus à mettre à la portée des moins privilégiés de la fortune les produits nécessaires à la propreté, qui a un rôle si important dans l'hy-

giène. A notre époque de soi-disant civilisation avancée, tout être humain doit pouvoir se procurer de bons savons pour débarrasser la peau des impuretés que le travail et l'air ambiant y accumulent incessamment, et des préparations convenables pour remplir la même fonction dans les cheveux ou la barbe, qui, négligés, deviennent un réceptacle de germes malsains.

On se préoccupe beaucoup à notre époque d'assainir les villes, les habitations, et de surveiller tout ce qui touche à l'alimentation. Toutes ces précautions doivent perdre beaucoup de leurs effets utiles si l'individu conserve sur lui et transporte avec lui tous les germes auxquels on attribue la plupart des maladies, soit qu'il touche à ses aliments avec des mains chargées d'impuretés, soit qu'il aspire dans la veille et dans le sommeil tous les miasmes que le système pileux est plus apte à recueillir et à conserver que l'air, que les habitations, qu'un tissu quelconque.

Aussi doit-on approuver les décisions du jury, qui ont fait une large part dans les récompenses aux exposants de la classe 23, qui s'efforcent, par le bon marché de leurs produits, de répandre les habitudes de propreté hygiénique parmi les classes les moins fortunées et les plus nombreuses. Il y a là une innovation qui, tranchant avec des habitudes anciennes, pourra surprendre, mais qui est bien justifiée par les considérations exposées plus haut.

Des indications générales données sur les applications diverses des produits de la parfumerie et des besoins auxquels ils doivent satisfaire, il résulte que l'on se trouve en face d'une industrie d'une nature complexe et bien spéciale.

Elle a un rôle important dans l'hygiène générale ; elle répond à un besoin de la nature humaine, qui est d'orner, d'embellir, de conserver l'individu dans son aspect extérieur ; elle procure à un de nos sens une série de sensations agréables d'un ordre particulier dont aucune industrie ne se préoccupe. Les produits de la parfumerie sont utiles, nécessaires, agréables, hygiéniques ; aussi ne doit-on pas s'étonner du rôle important qu'ils prennent de plus en plus dans le commerce général.

Les fabricants modernes sont-ils à la hauteur de leur tâche ?

On peut répondre affirmativement sans hésitation.

Quoique certaines parties de la fabrication soient encore dans une période de transformation, et qu'on puisse prévoir de grands progrès réalisables peut-être prochainement, il faut constater que dans l'état des connaissances actuelles, la parfumerie est une des industries arrivées le plus près de la perfection. Les fabricants ont profité de tous les progrès faits en matière médicale, en chimie, en mécanique industrielle, en histoire naturelle pour appliquer à leur industrie tout ce qui l'intéressait dans les travaux les plus récents. Ils ont supprimé parmi leurs matières premières, toutes celles qui pouvaient avoir des inconvénients pour la santé, entre autres les sels de plomb, d'argent, d'arsenic, les sulfates d'alumine, des sulfures métalliques qui entraient autrefois dans la composition d'un certain nombre de produits, tels que savon, pommades, eaux de toilette, fards, etc.

Plusieurs teintures pour les cheveux seules laissent peut-être encore à désirer au point de vue de l'hygiène. Mais d'une façon générale on peut affirmer que si quelques préparations n'ont pas toutes les vertus qu'on leur prête, au moins toutes sont inoffensives.

Les connaissances chimiques plus répandues ont permis d'utiliser d'une façon rationnelle certaines matières premières comme les silicates, les sels de baryte, de bismuth, de soude, de potasse, de zinc, la glycérine, les huiles minérales, la paraffine, la cire végétale, la vaseline, le sulfure de carbone, le chlorure de méthyle, les éthers de différentes natures, les sels de magnésie, l'eau oxigénée, l'acide acétique, le carbonate d'ammoniaque, le nitrate de potasse, le sucre, la glucose, les nouvelles matières colorantes qui ont remplacé d'autres substances qui pouvaient n'être pas sans danger. La chimie a aussi fourni de meilleurs procédés pour extraire et traiter des parfums déjà connus. Elle a permis d'analyser rapidement un certain nombre de matières premières et de combattre les progrès effrayants des falsifica-

teurs qui en étaient arrivés à vendre par exemple de l'huile de ricin pour du baume de Pérou, de l'essence de géranium pour de l'essence de roses, du sang pour du musc, de la résine pour de l'ambre, du miel pour de la civette, de la graisse pour du blanc de baleine, du suc de lait pour de la coumarine, des graines quelconques pour celles d'ambrette, des feuilles inodores pour du patchouli, du mastic pour de l'opoponax.

Pour énumérer toutes les falsifications des matières premières, il faudrait citer toutes les substances employées dans l'industrie. Dans ces dernières années le concours des chimistes a peut-être été encore plus utile par l'introduction de parfums obtenus par synthèse. Il y a là un point délicat qui ne doit être touché qu'avec la plus grande précaution et sur lequel il n'est pas permis de dire tout ce que l'on sait ou croit savoir, sous peine de léser des intérêts privés.

Dans cette étude nous avons cru devoir respecter ce qui pouvait constituer un secret de fabrication. Nous nous sommes contentés de donner des indications permettant d'apprécier d'une façon générale l'importance de l'industrie, les progrès faits, la valeur relative de chaque genre de fabrication. Nous ne pensons pas qu'il soit permis de parler d'un appareil particulier, d'un procédé, d'une substance qu'une maison emploie ou croit employer seule. On peut citer pourtant sans crainte d'indiscrétion quelques-uns de ces parfums préparés chimiquement parce qu'ils sont maintenant généralement connus.

Les produits imitant les parfums de la vanille, de l'héliotrope, de la fève tonka, des amandes amères, du tolu, du néroli, des oranges amères, de la rose, du jasmin, de la violette, de plusieurs fruits, les thymols et dérivés sont aujourd'hui employés en assez grande quantité par les fabricants de parfumerie. Ces produits ne peuvent pas tous remplacer absolument les produits naturels, quelques-uns leur sont inférieurs comme finesse de parfum, mais leurs prix et leur mode d'emploi sont assez avantageux, pour qu'on les considère comme rendant de grands services à l'industrie. Ils ont aussi l'avantage d'empêcher le renchérisse-

ment de plusieurs produits naturels dont la production paraît insuffisante pour la consommation sans cesse en progrès.

Si l'on considère que cette branche de fabrication est encore nouvelle, qu'elle fait des progrès journaliers, on doit croire qu'elle est appelée à prendre une grande extension.

En dehors de ces préparations qui ne sont que des imitations de produits naturels déjà connus, il y en a d'autres qui fournissent les éléments de parfums nouveaux dont les analogues n'existent pas. Sous cette dernière forme la chimie réserve aux parfumeurs bien des surprises agréables et des acquisitions fructueuses pour l'avenir.

Les découvertes des voyageurs dans les pays nouveaux, et les explorations mieux faites dans les pays anciennement connus ont aussi rendu des services à la parfumerie. Un certain nombre de substances nouvelles ont été mises à la disposition des parfumeurs qui les ont utilisées avec profit. Il est difficile de les citer ici, car quelques maisons croient avoir le monopole de plusieurs de ces substances. On peut seulement rappeler que les parfums de Ylang, de Linaloé ne soit connus des consommateurs que depuis peu d'années.

Les services rendus par les voyageurs éclairés et chercheurs ont été au moins aussi importants par les sources nouvelles de matières premières qu'ils ont fait connaître. Par exemple le musc qui ne venait autrefois en Europe que d'une seule contrée, y arrive maintenant de plusieurs pays différents. Il en est de même du benjoin, de plusieurs bois ou graines aromatiques, de plusieurs essences ou résines. Il faut espérer que l'on retrouvera, grâce au concours de ces utiles explorations, des substances anciennes, qui ont disparu de nos marchés depuis quelques années sans qu'on ait su d'où elles venaient.

C'est un fait bien curieux que l'emploi continu de ces substances pendant des siècles, sans qu'on ait connu leur véritable origine.

Les progrès de la mécanique industrielle ont aussi été très utiles à cette industrie. Ils l'ont transformée pour ainsi dire, au

double point de vue de la fabrication intrinsèque des produits, et de l'organisation du travail. Avec les procédés mécaniques on fait plus et en moins de temps avec moins de bras. On obtient aussi des produits plus réguliers, la machine marche toujours bien quand elle est convenablement installée et bien appropriée au travail qu'on lui demande, tandis que les bons ouvriers parfumeurs étaient rares et ne devenaient habiles qu'au bout de cinq ou six ans, même en s'adonnant à une spécialité.

Pour bien faire apprécier les progrès réalisés, on peut citer, par exemple, la préparation des savons de toilette. Autrefois la fabrication de la pâte de savon, la mise en cave, le découpage en barres, puis en copeaux, la mise au séchoir, l'incorporation du parfum pour les pâtes qui n'étaient pas parfumées à chaud, le broyage, le pelotage à la main, le moulage et l'estampage des pains, le séchage, le nettoyage demandaient près de deux mois. Aujourd'hui certaines maisons fabriquent et livrent des savons de toilette en dix jours. Cinq ouvriers font sans fatigue ce que vingt ouvriers faisaient autrefois péniblement. Cependant le nombre des ouvriers employés par la parfumerie n'a pas diminué, parce que la production a augmenté dans des proportions considérables.

Une énumération même incomplète des outils et appareils employés par les parfumeurs, permet de juger de l'importance et de la variété de l'outillage de leurs usines.

Parmi les plus usités, on peut citer les chaudières à serpentin ou à double fond chauffées à la vapeur pour la fabrication des savons et la fonte des corps gras ou résineux ; les chaudières à agitateur pour savons transparents, savons mous, corps composés ; les alambics à double fond, à chemise de vapeur, à cloisons, à serpentin, à colonne, à chapeaux, à plateaux, à distiller dans le vide, de formes variées selon les produits à traiter ; les appareils à déplacement à chaud et à froid, avec ou sans pressoir ; les bains-marie à infusion ; les presses hydrauliques ou à vapeur ; les agitateurs à extraits, à teintures ; les étuves et les séchoirs avec ventilateur à air froid ou chaud ; les broyeuses, les concas-

seurs, les découpoirs, les raboteuses, les tamiseuses, les bluteuses ; les mélangeuses à savons, à poudres, à pommades ; les peloteuses à savons, à cosmétiques, à pâtes parfumées; les presses à savons, à pastilles, à pâtes dentifrices, les laveuses et batteuses à graisse ; les machines à nettoyer et à remplir, à boucher, à capsuler les flacons et les pots, à envelopper ; les appareils à filtrer, à décanter, à jauger mécaniquement ; les outils mécaniques à émulsionner, à diviser, à parer, à tasser les poudres à coller et beaucoup d'autres qui ont pour but une confection ou une fabrication spéciale.

On voit par la variété des outils employés, que la fabrication est assez compliquée à cause de la grande variété des produits de la parfumerie. La confection présente une diversité encore bien plus considérable. Pour la fabrication des produits on emploie des hommes, tandis que la confection est généralement faite par des ouvrières, qui arrivent à une habileté extraordinaire. Dans beaucoup de maisons ces ouvrières sont payées aux pièces, la rapidité de leur travail est telle alors que la valeur de la main d'œuvre pour certains articles se chiffre par quelques centimes pour une douzaine.

Dans le prix de revient de l'article, c'est quelquefois une quantité presqu'insignifiante. Et pourtant en voyant le soin, la coquetterie, le luxe de la confection de beaucoup d'articles de parfumerie, on serait tenté de croire le contraire. Il faut néanmoins bien qu'il en soit ainsi, car souvent les articles les moins chers sont remarquables par leur belle apparence. On peut presque dire que moins le prix d'un article de parfumerie est élevé, plus sa confection est brillante et apparente.

D'une façon générale la confection occupe une place importante dans les opérations d'une maison de parfumerie. Aujourd'hui que les sentiments d'honnêteté commerciale sont généralement répandus, les maisons cherchent moins que par le passé à s'imiter, à se copier, à se contrefaire, le mot est dur, mais il est le seul juste.

Autrefois, lorsqu'un article d'une maison avait du succès, il

était bientôt presque servilement reproduit par plusieurs autres maisons. On respecte davantage maintenant la propriété du voisin, du moins en France. Chaque maison cherche au contraire à donner à tout ce qu'elle vend, un aspect particulier qui différencie sa marque de celle de ses confrères. Il y a toujours, et peut-être plus que jamais, lutte et concurrence, mais c'est à armes courtoises. Tout le monde s'en trouve bien. Cette grande variété dans les articles des différentes maisons n'a pas peu contribué sans doute à maintenir aux maisons françaises la clientèle de tous les pays qui trouvent dans cette diversité de quoi satisfaire tous leurs goûts.

Si chaque maison cherche à donner un cachet spécial à ses articles, elle est obligée de varier à l'infini ses propres modèles non seulement pour distinguer ses différents produits, mais encore pour répondre au besoin de nouveauté incessant qui est une des nécessités de cette industrie. Aussi certaines maisons comptent-elles par centaines leurs modèles ayant chacune une confection différente. Quoique l'imagination des parfumeurs soit généralement assez fertile, aucune d'eux ne suffirait à inventer toutes ces diversités dans l'apparence des produits dont les formes ne peuvent pas beaucoup varier, vu les usages auxquels ils sont destinées

Heureusement ils trouvent d'utiles collaborateurs autour d'eux dans les multiples spécialités de l'industrie française. Il est même probable qu'une partie de la supériorité de la parfumerie française réside dans les facilités que lui donne l'industrie nationale pour la confection de ses articles.

Le plus grand élément de succès et celui qui donnera toujours un avantage marqué à la fabrication française pour cette industrie est dans le climat du pays, dans les produits naturels du sol, dans les goûts particuliers et divers des habitants,et dans le développement du sens de l'odorat qui paraît plus grand en France que partout ailleurs.

En effet, les plantes odorantes sauvages abondent en France ; celles qui sont cultivées y viennent à foison et leur parfum se

développe mieux que dans la plupart des autres pays, lors même que l'on transporte dans des terrains similaires. Il est probable que le climat joue là un rôle dominant.

Les goûts changeants et si variés de la clientèle française forcent nécessairement les parfumeurs français à chercher, à créer du nouveau ; aussi pour la parfumerie comme pour plusieurs autres choses, une personne d'un pays quelconque trouve toujours à satisfaire son goût dans les assortiments si nombreux faits pour la clientèle française.

La remarque faite sur le développement de l'odorat plus général en France, peut paraître étrange au premier abord. C'est pourtant un fait reconnu, corroboré par un ensemble d'observations nombreuses.

La fabrication de la parfumerie dans tous les pays semble donner une preuve assez évidente de ce fait. En effet, tous les fabricants d'un même pays, autre que la France, se renferment dans une série, une gamme de parfums assez limitée. Comme ces fabricants travaillent surtout en vue de leurs nationaux, ils doivent faire en sorte de leur plaire. Les parfums anglais diffèrent des parfums allemands, qui ne ressemblent pas à ceux des Italiens; et un petit nombre de Français trouverait à satisfaire ses goûts dans cet ensemble de produits venant de trois pays différents, tandis que les Anglais, les Allemands, les Italiens choisissent facilement ce qui convient à chacun d'eux, dans l'assortiment d'un seul fabricant français. Un parfumeur français qui sait un peu son métier expédie des parfums différents dans les différents pays.

Un examen général de la parfumerie française à l'Exposition d'Anvers démontrera mieux que les plus longs raisonnements la richesse et la variété de la production française. Malgré l'absence regrettable de plusieurs maisons importantes, les maisons qui ont exposé offrent un assez grand nombre de types bien marqués et très recommandables des différents genres de fabrication, pour rendre cette étude facile et instructive.

Si nous commençons par la fabrication de luxe, qui est plus

spéciale à la France, nous rencontrons la maison Guerlain. La situation du rapporteur dans cette maison le met dans une position assez délicate, pour en parler. Il ne peut pas pourtant passer sous silence toute une variété de la fabrication française, parce qu'il la connaît trop bien et que la maison à laquelle il appartient depuis trente-cinq ans est seule à la représenter à Anvers.

La maison Guerlain représente à Anvers la fabrication de luxe, celle qui se préoccupe plus de la qualité des produits que de leur prix de revient. Au premier abord, il peut paraître facile de fabriquer dans ces conditions; il est probable que non, car le nombre des maisons classées comme faisant réellement des produits supérieurs est restreint. La plus grande difficulté pour cette classe de fabricants est de faire incessamment du nouveau pour répondre aux caprices de la clientèle riche qui paie bien, mais qui a des exigences particulières. Le mode adopté pour son exposition par la maison Guerlain de montrer les produits à nu, prouve que c'est plutôt à la valeur intrinsèque des produits qu'à leur confection qu'elle attache de l'importance. Tous ses produits sont restés exposés pendant plusieurs mois, en pleine lumière, presqu'à l'air libre, sans subir d'altération.

Parmi les nombreux produits exposés, ceux qui méritaient plus particulièrement l'attention étaient les nombreux extraits d'odeurs nouveaux par leur parfum et par leur mode de préparation. Les nouveaux procédés inventés par la maison Guerlain permettent d'obtenir des parfums plus suaves, parce qu'ils sont débarrasés de toutes les substances autres que les principes essentiels odorants, et ils ont en même temps beaucoup plus de persistance, à cause de leur concentration.

Il est à désirer qu'un plus grand nombre de fabricants s'adonnent à la fabrication de luxe, parce qu'elle contribue puissamment à maintenir la bonne réputation de toute la fabrication nationale, et puis parce qu'elle crée des types et trouve des procédés qui sont ensuite largement exploités par toute l'industrie.

Si nous passons à un autre ordre de fabricants, à ceux qui tout

en s'astreignant à ne faire que des produits de très bonne qualité, et irréprochables au point de vue de l'hygiène, mais dont les prix soient abordables à un nombre plus considérable de consommateurs, nous citerons la maison Roger et Gallet dont la devise pourrait se formuler ainsi : « faire très bon au meilleur marché possible ». La série des produits exposés par cette maison comprend toutes les spécialités de la parfumerie. Savons, pommades, cosmétiques, poudres, extraits, eau de Cologne, eaux de toilette, etc., tout y est représenté : tout de très bonne qualité. La confection est très soignée et du meilleur goût. Aucune maison d'un autre pays, même parmi celles qui ont reçu des récompenses de même valeur, ne peut présenter un ensemble de produits, aussi complet et aussi satisfaisant.

Si nous arrivons maintenant aux fabricants qui s'adressent à la grand masse des consommateurs, à ceux qui recherchent par nécessité le bon marché, nous citerons la maison Wibert frères, et la maison Cottance, Ragot et Cie. Chacune de ces deux maisons a des spécialités, où elle a une supériorité marquée, mais l'une comme l'autre a fait faire des progrès considérables à un genre de fabrication qui mérite une attention particulière.

Pendant longtemps la parfumerie à bon marché n'était pour ainsi dire que de la simili-parfumerie : elle n'avait guère de la vraie parfumerie que l'apparence extérieure.

Aujourd'hui les produits exposés par les fabricants de cet ordre, même les moins chers, sont sains et agréables. Le pot de pommade d'un sou, comme le savon du même prix sont réellement de la pommade et du savon de toilette qui sont préférables pour l'emploi à beaucoup de produits vendus plus chers par leurs concurrents étrangers. Les hautes récompenses données à ces maisons ne sont que la juste récompense des progrès faits, des services rendus à une classe de consommateurs très intéressante, parce qu'elle est la plus nombreuse, et aussi parce qu'elle est trop souvent victime des fraudes fréquentes dans les produits à bon marché. Puisqu'en parlant de la valeur intrinsèque des produits des différentes catégories, il faut les apprécier compa-

rativement entre les différents pays, il est juste de faire remarquer que les récompenses de même ordre ne représentent pas exactement des mérites égaux. A tort ou à raison, il a été tenu compte de l'état plus ou moins avancé de l'industrie dans tel ou tel pays, pour se montrer plus ou moins sévère dans les mérites exigés pour l'attribution des récompenses. Une médaille d'or donnée dans un pays un peu à titre d'encouragement ne représente guère qu'une médaille d'argent dans tel autre pays où l'industrie est plus développée.

En continuant la revue des différents genres de producteurs dans la section française, nous rencontrons une classe presque spéciale à la France qui n'a guère d'analogue qu'en Allemagne, dans la fabrication de l'eau de Cologne : nous voulons parler des spécialités qui ne font qu'un seul produit ou plutôt qu'une série d'articles se rapportant au même usage. La consommation de la parfumerie a pris, en effet, assez de développement pour que des maisons importantes arrivent à faire un chiffre d'affaires considérable en se renfermant dans la fabrication d'une spécialité.

La maison Chouet qui exploite la marque bien connue du Dr Pierre est le type de cette catégorie de producteurs. Cette maison ne fabrique que des dentifrices, et néanmoins par l'importance de ses affaires, par ses relations étendues sur tous les marchés, elle occupe un rang des plus honorables parmi les maisons de parfumerie.

La faveur méritée dont jouissent depuis plusieurs années les dentifrices de cette maison vient corroborer les décisions du jury d'Anvers et de beaucoup d'autres expositions qui ont accordé à cette maison les plus hautes récompenses.

Un autre spécialiste, M. Marchandise, s'est adonné exclusivement à la fabrication des savons de toilette. Quoique le jury n'ait accordé à cette maison qu'une médaille d'argent à cause de la date toute récente de sa création, l'exposition des savons de M. Marchandise était très remarquable et ne le cédait à prix égaux à aucune autre pour le même article.

Si l'habile direction donnée à cette maison est maintenue, il est certain que la parfumerie française comptera une grande maison de plus qui défiera absolument la concurrence étrangère pour la fabrication courante des savons de toilette.

Nous passons maintenant à une autre classe de fabricants, généralement désignés sous la dénomination de fabricants de matières premières. La maison Roure-Bertrand fils, de Grasse, une des plus considérables dans son genre de production, a exposé à Anvers une série d'échantillons qui donne une idée complète de cette fabrication presqu'exclusivement française.

La maison Roure-Bertrand fils, recueille par distillation ou par infusion dans les corps gras, le parfum des fleurs et des plantes aromatiques dont la nature, aidée par une culture intelligente, est si prodigue envers le territoire de Grasse et de ses environs. Les parfums ainsi emmagasinés sont ensuite expédiés à tous les fabricants de France et de l'étranger, car les parfumeurs du monde entier sont tributaires de la Provence pour une grande partie de leurs matières premières. Les produits de la maison Roure-Bertrand fils, ont mérité les éloges du jury.

A côté de la bonne fabrication d'après les procédés usuels représentés par la maison Roure-Bertrand fils, la nouvelle fabrication basée sur des procédés nouveaux et plus savants, était bien représentée par la Société anonyme des parfums de Cannes.

Les tentatives faites par cette société pour améliorer la production des matières premières sont dignes de la plus grande attention et méritent les plus grands éloges. Le but poursuivi et atteint par la Société anonyme des parfums de Cannes est de fournir aux fabricants des parfums emmagasinés sous un petit volume, sous une forme qui en facilite l'emploi et en assure la bonne conservation, tout en leur laissant la suavité de l'odeur naturelle.

Les produits exposés par cette société répondaient bien à ce programme ; ils ont paru tellement supérieurs au jury qu'il n'a pas hésité à leur accorder une haute récompense.

Enfin pour terminer ce qui regarde la production des matières

premières, nous citerons la maison L. Augier et Cie qui est un type très rare de maison de matières premières, honnête et consciencieuse, livrant des produits vrais, non falsifiés et bien faits. Cette maison, en dehors de son commerce important de matières premières naturelles, importées de toutes les parties du monde et choisies avec discernement, fabrique des essences supérieures qu'elle fournit aux maisons françaises ou étrangères. Le rôle des maisons dans le genre L. Augier et Cie est considérable au point de vue de la production générale de la parfumerie, car sans de bonnes matières premières, sans de bonnes essences, il est impossible de faire de bonne parfumerie, quelque soit le talent du préparateur. On peut même dire qu'il est plus économique dans cette industrie de travailler avec de bonnes matières premières, fussent-elles un peu plus chères, qu'avec de mauvaises à bas prix.

Il est impossible de quitter la section française sans dire un mot de l'Algérie à propos de la production des matières premières de parfumerie. Il a été présenté au jury des échantillons remarquables particulièrement en essences de géranium, mais quoique la production ait déjà acquis un assez grand développement, on doit regretter qu'une contrée qui posséde à la fois le climat de la Provence, celui de la Sicile, et même des contrées plus chaudes, ne fournisse pas à la parfumerie une plus grande quantité et surtout une plus grande variété de produits. Il y a là une source de bénéfices certaine et de développement pour cette belle colonie qui est trop négligée. La Tunisie est dans des conditions analogues pour fournir une ample moisson de matières premières pour la parfumerie. Il suffit de rappeler que les orangers, les citronniers, les cassiers et une quantité d'autres plantes aromatiques riches poussent à l'état sauvage dans ces pays.

La revue de l'industrie française de la parfumerie serait incomplète, si on ne signalait les beaux échantillons présentés par les Colonies françaises. Il y avait là des types tout à fait remarquables d'essence de Géranium, d'Artemisia, de Santal, de Roses, de Menthe, de Camphrier, de Vétiver, d'Ylang, de Champaca,

d'Oranger, de Citronnier, de Bay-rhum, de Noyaux, d'Encens, d'huile de Chalmoogra odoratum, de Tchamelie, de Bella, etc..., qui méritent la plus grande attention. Malheureusement on tire peu ou pas partie de ces richesses. Aujourd'hui que la plupart de ces colonies traversent une crise grave, il serait pourtant oportun de chercher dans ces produits, de nouveaux aliments pour l'industrie et le commerce.

Les hommes dévoués qui ont organisé cette exposition si remarquable des colonies, qui y ont réuni à grande peine tant de choses curieuses et intéressantes, qui ont cherché à faire connaître de l'Europe les ressources ignorées de ces beaux pays ont fait œuvre de progrès et de civilisation, car plus le domaine de l'humanité s'étend, mieux il est exploité, plus le bien-être général s'accroît et plus le niveau moyen s'élève.

Le jury de la classe 23 a apprécié, comme ils le méritaient, les beaux échantillons qui lui ont été soumis; il a regretté que le peu d'importance commerciale de la production ne lui permît pas de donner des récompenses en rapport avec la qualité des produits. Le jury a adressé ses remerciements et ses très sincères félicitations à messieurs les organisateurs de cette exposition et particulièrement à M. Grodet dont la complaisance et l'intelligence supérieure ont beaucoup contribué à simplifier la tâche du jury dans cette phase difficile de ses opérations.

Il faut espérer que ces messieurs recevront de qui de droit les hautes récompenses qu'ils ont méritées.

ANGLETERRE

Après la France, l'Angleterre est le meilleur producteur de parfumerie.

Ce pays compte plusieurs maisons importantes.

Le caractère particulier de la fabrication réside surtout dans une bonne qualité moyenne. Le succès de la parfumerie anglaise a beaucoup varié avec les époques et les goûts. Lorsqu'on désirait des parfums très forts, les parfums anglais ont trouvé,

même en France, des acheteurs assez nombreux. Si on revient au contraire aux parfums suaves et fins, ils sont abandonnés Pour tout ce qui touche à la cosmétique ou à la savonnerie de toilette, la fabrication anglaise n'est pas aussi avancée qu'en France et est faite trop spécialement pour les besoins et les goûts anglais. La confection aussi laisse souvent à désirer pour les consommateurs qui ne sont pas anglais.

Cependant les relations commerciales étendues de l'Angleterre, les nombreux marchés où ces exportateurs sont maîtres des transactions assurent des débouchés importants aux fabricants anglais. Un anglais achète souvent le produit anglais de préférence à un produit étranger, lors même qu'il est inférieur. Il y a là un esprit patriotique qu'on peut leur envier.

Si certains produits, si certaines odeurs sont bien anglais et d'invention anglaise, la plus grande partie des articles est imitée de leurs similaires français. Les appellations françaises sont même conservées, ou traduites littéralement. Quant à l'outillage, il est inférieur à celui des fabricants français. Pour toutes les matières premières, essences de Provence, huiles et corps gras parfumés, les Anglais sont tributaires de la France.

Ces matières premières jouent un rôle considérable dans leur fabrication. La base de leurs parfums change peu ; il y a beaucoup moins de variété et de fantaisie dans leurs compositions que dans celles de leurs concurrents français. Ces observations ne s'appliquent pas pourtant à la maison Rimmel qui est la seule des grandes maisons anglaises qui ait exposé à Anvers.

La maison Rimmel se rapproche, en effet, beaucoup des maisons françaises par son organisation et ses procédés de fabrication. De plus le génie créateur de son chef lui a imprimé un caractère d'originalité tout particulier. M. Rimmel ne se formalisera pas, si le rapporteur dit qu'il est plus français qu'anglais.

M. Rimmel est non seulement un grand commerçant, mais c'est surtout un homme de progrès. Les produits de sa maison jouissent d'une bonne réputation dans le monde entier, leur confection est de très bon goût.

En dehors des maisons françaises, c'est certainement cette maison qui a fait le plus de nouveautés et qui a amélioré sa fabrication dans les plus larges proportions.

ALLEMAGNE

L'Allemagne vient immédiatement après l'Angleterre comme importance commerciale pour la vente de la parfumerie. La fabrication de l'eau de Cologne, répartie entre un grand nombre de maisons de Cologne était bien représentée à Anvers. Sans avoir à prendre parti entre les prétentions des fabricants qui se disent tous propriétaires de la recette originale, de la vraie recette de Johann Maria Farina, on peut dire que les qualités fabriquées par ces différentes maisons sont généralement bonnes sans être supérieures.

Presque toutes les maisons se sont plus ou moins éloignées du type original de l'eau de Cologne ancienne, dont la formule est parfaitement connue.

Il n'est pas sûr qu'on ait amélioré cet alcoolat, en y ajoutant des substances qui ne figuraient pas dans la formule primitive.

La maison Jean Marie Farina du n° 4 de la place Juliers, à Cologne, qui est le seul successeur direct en Allemagne de l'ancienne maison Jean Marie Farina, s'étant mise hors concours, le jury n'a pas décerné à la fabrication de l'eau de Cologne en Allemagne la médaille d'or à laquelle cette maison avait droit.

Il est bon de rappeler ici qu'une maison de Paris est propriétaire en même temps que la maison Jean Marie Farina, de Cologne, de la marque Jean Marie Farina ; c'est la maison Roger et Gallet. En même temps que l'eau de Cologne, la plupart des parfumeurs allemands fabriquent les autres articles de parfumerie. Cette partie de leur fabrication n'a généralement aucun caractère particulier, elle est l'imitation souvent servile des produits français. Le jury a pu constater assez souvent la reproduction non seulement des désignations, mais même de la confection, de l'apparence extérieure de beaucoup de produits français.

En dehors de l'eau de Cologne, les seuls produits vraiment originaux qui méritent l'attention sont les produits à l'essence de sapin.

La maison Wolf et fils, de Carlsruhe, en avait exposé une collection intéressante. Ces produits sont bien fabriqués, mais il ont une odeur spéciale à laquelle il faut sans doute s'habituer. Le jury n'avait pas à se prononcer sur les qualités hygiéniques attribuées à ces préparations, il ne pouvait que constater leur bonne préparation.

L'Allemagne se trouve dans une situation particulièrement favorable pour la fabrication des produits de parfumerie alcoolisés à cause de la forte prime accordée aux alcools exportés. Malgré ces conditions avantageuses, il n'est pas probable que la production allemande progresse beaucoup, principalement dans les articles de fabrication supérieure. Les tendances et les facultés de l'esprit allemand ne se portent pas facilement vers les choses qui demandent beaucoup de fantaisie. Il faut surtout noter que les fabricants allemands ne sont pas poussés ni soutenus par la clientèle de leur pays qui n'est généralement pas difficile en fait de parfumerie.

On remarque en effet que les industries qui se développent le plus dans un pays sont celles qui sont naturellement encouragées par la consommation locale et invitées au progrès par le goût et les exigences des habitants du pays.

Les savons transparents n'étaient pas suffisamment représentés dans la section allemande, pour qu'il soit nécessaire d'en parler dans ce rapport. La fabrication de ces savons qui avait pris assez d'extension à cause de l'engouement du public pour ces savons, paraît ne pas avoir progressé. Du reste ces savons avaient plus d'apparence que de qualité réelle.

Ils sont très inférieurs sous tous les rapports, conservation, usage, aux savons de toilette de pâte ferme.

AUTRICHE-HONGRIE

L'Autriche-Hongrie dont la fabrication se rapproche beaucoup de celle de l'Allemagne comme qualité, en diffère par plus de variété et de fantaisie. Les Autrichiens et les Hongrois sont plus amateurs de parfumerie que les Allemands et aussi plus exigeants. On retrouve aussi dans les produits de ces pays beaucoup d'imitation d'articles français.

Un genre de fabrication qui, abandonné dans les autres pays, continue à prospérer en Autriche-Hongrie, est l'imitation des fruits, pommes, pêches, poires, raisins, fromages, etc. Les imitations sont de vrais trompe-l'œil ; malheureusement la parfumerie présentée sous ces aspects séduisants ou drôles, n'est pas d'une qualité suffisante. C'est de la fantaisie pure. La proximité des marchés orientaux procure aux fabricants d'Autriche-Hongrie de larges débouchés dont ils savent profiter ; beaucoup d'articles de fantaisie ne sont même destinés qu'à l'exportation.

Il y a en Autriche-Hongrie plusieurs maisons importantes. Parmi elles, MM. Calderara et Bankmann représentaient bien à Anvers par leur élégante exposition, le caractère le plus général de la fabrication de l'Autriche-Hongrie.

Une confection un peu fantaisiste, souvent élégante, mais une fabrication de qualité courante qui n'est pas supérieure à celle des maisons qui travaillent en France à très bon marché.

LA RUSSIE

La Russie a fait de très grands progrès dans la fabrication de la parfumerie, quoique cette industrie ne soit pas très ancienne dans ce pays. Elle a commencé par l'imitation et même la contrefaçon des produits français. Aujourd'hui elle se contente d'emprunter à la France, ses procédés, ses outils, ses matières premières et une partie de ses préparateurs. Le marché est tout-à-fait favorable au développement de la parfumerie. Il y a en

Russie une classe riche, nombreuse et très amateur de bons parfums qui assure la vente des bons produits, puis des foires annuelles où des peuples entiers viennent s'approvisionner des produits de parfumerie de moins bonne qualité, mais la paient encore à des prix très rémunérateurs. Aussi trouve-t-on en Russie une maison comme la maison Rallit, Alphonse, et Cie, qui, pour le chiffre élevé de ses affaires, peut être comparée aux plus grosses maisons de parfumerie de France.

La maison Brocard et Cie, occupe aussi une place considérable dans l'industrie russe. Son exposition présentait un ensemble de produits de bonne qualité. Protégés comme ils le sont par des droits de douane élevés, les Russes peuvent arriver à fabriquer dans des conditions avantageuses, sans trop se préoccuper des prix de revient.

On s'en aperçoit du reste au luxe de confection de plusieurs des articles. Cette confection à le mérite d'être souvent originale. Les désignations sont en langue et caractères russe. Les couleurs, l'aspect général donnent à plusieurs de leurs produits exposés un caractère différent de ce que l'on voit dans les autres pays. Il y a là une tendance heureuse. Chaque pays devrait tendre à conserver à ses produits un caractère local : cela vaudrait mieux que de se copier les uns les autres, comme c'est presque la règle générale dans tous les autres pays.

ITALIE

L'Italie qui a été le précurseur et l'initiateur de tous les autres pays dans l'art de la parfumerie, comme on disait autrefois, a laissé déchoir cette industrie. Il n'y avait de réellement remarquable dans cette section que les produits de M. Félix Lacaria de Reggio. Les essences de Bergamotte, Citron, Portugal, fabriquées par cette maison sont supérieurs. La fabrication de ces essences en Calabre et en Sicile donne lieu à un trafic considérable avec tous les pays où on fait de la parfu-

merie. Il est à désirer que tous les fabricants italiens suivent l'exemple de M. Félix Lacaria ; ils s'en trouveront bien et auront droit aux remerciements de tous les parfumeurs qui ont la plus grande peine à se procurer des matières premières de bonne qualité.

BELGIQUE

La Belgique était chez elle, elle a donné le bon exemple pour la parfumerie comme pour toutes les industries exercées dans ce laborieux et intelligent pays. La parfumerie était largement et brillamment représentée dans la section belge. Si on en jugeait par l'importance et le luxe des expositions particulières, on pourrait croire que la fabrication de la parfumerie est très considérable en Belgique. Il n'en est pas ainsi. Les savons de toilette belges comptent seuls sérieusement au point de vue de la production générale. La fabrication des savons de toilette à bon marché a surtout pris beaucoup d'extension. Si les fabricants belges étaient plus sévères dans le choix de leurs parfums, s'ils soignaient plus la confection, ils pourraient certainement faire une concurrence sérieuse aux Français pour cet article.

Pour compléter cette appréciation générale de la parfumerie dans les différentes sections de l'Exposition d'Anvers, il ne reste plus qu'à énumérer quelques spécialités dignes d'attention dans les différents pays où cette industrie a très peu d'importance.

Pour l'Espagne qui pourtant compte à Barcelone particulièrement des fabricants assez sérieux, on ne trouve à signaler que quelques échantillons d'essence de Cadix qui sont bonnes, mais pourtant inférieures à celles de Valence.

MM. Witt et Cie, de Manille, avaient, au contraire, envoyé des types d'essence d'Ylang qui méritaient bien la haute récompense que le jury leur a décernée.

Pour la Hollande, une exposition d'eau de Cologne faite par une maison très importante, qui pourrait faire bonne figure dans d'autres pays producteurs.

La colonie danoise de Saint-Thomas avait envoyé des types de Bay-rhum très intéressants. Ces produits peu connus en France ont un débouché étendu en Amérique. On prépare avec l'essence de Bay-rhum des liqueurs qui se consomment comme boisson et des alcoolats pour la toilette. Le Bay-rhum a une odeur particulière assez forte, se rapprochant de celle de l'essence de poivre de Cayenne, ou de certaine essence encore moins connue d'Australie. Il est peu probable que les consommateurs d'Europe en fassent jamais beaucoup usage.

La principauté de Monaco, dont toute l'exposition était si artistique et si intéressante, avait envoyé un assortiment de parfumerie remarquable.

La Société industrielle de Monaco avait surtout en matières premières des produits qui ont attiré l'attention du jury et lui ont valu une récompense élevée.

Il est regrettable que cette société ne cherche pas un débouché à sa fabrication sous forme de matières premières qui sont tout à fait supérieures, plutôt que dans la vente de sa parfumerie confectionnée qui n'a pas le même mérite et dont la vente est limitée. Il est probable que les fabricants de parfumerie tireraient meilleur parti qu'elle de ses matières premières et lui assureraient un écoulement important de produits, dont le sol et le climat de la principauté lui fournissent en abondance les matériaux.

M. Lambert, le préparateur de la société, mérite une mention particulière, pour l'intelligence et l'habileté avec lesquelles il suit la route tracée par son prédécesseur.

Pour être complet, ce rapport doit encore mentionner une exposition de parfumerie des États-Unis, qui, malgré les progrès faits, prouve que dans ce pays cette industrie ne peut subsister que grâce à une forte protection ; puis un envoi du Brésil, et un autre du Paraguay qui n'ont d'intérêt que parce que c'est la

première fois qu'on voit ces pays envoyer de la parfumerie à une exposition sur le continent.

La Turquie n'avait que des produits inférieurs à ceux qu'elle peut présenter. Il en est de même de l'Inde. L'Égypte seule parmi les pays orientaux était représentée sérieusement par une exposition intéressante de produits ayant le caractère de la parfumerie orientale. Mohamed Amin, le frère et l'associé de Mohamed Eldib, du Caire, appartient à une famille de parfumeurs arabes qui ont conservé une partie des anciennes traditions de leur race. Les produits qu'il avait apportés ont un caractère particulier, qui diffère absolument de celui de la fabrication européenne, mais qui plaît et qui convient à la clientèle à laquelle ils sont destinés.

A propos de tous les pays d'Orient, on peut faire remarquer que la parfumerie européenne n'est guère consommée dans ces contrées, que par les colonies européennes ou par quelques individualités indigènes qui ont accepté notre civilisation et nos goûts.

Si les fabricants européens veulent arriver à faire pénétrer leurs produits dans la consommation indigène, il faut qu'ils les approprient aux mœurs et aux goûts des orientaux. Pour les pays musulmans, ils doivent bannir l'alcool de toutes leurs préparations, et pour tous les orientaux à quelque religion qu'ils appartiennent, il doivent composer des odeurs plus fortes et plus tenaces que celles en usage en Europe.

Ils ne doivent pas oublier que dans beaucoup de pays, les indigènes ne craignent pas d'employer des essences pures, des parfums les plus violents, qu'ils se frictionnent la peau avec des onguents d'une odeur aussi forte que celle du santal ou du patchouli. S'ils arrivaient à faire des produits appropriés à ces pays, ils y trouveraient un débouché nouveau et considérable.

CONCLUSION

L'examen détaillé et l'étude approfondie de la classe 23 à l'Exposition d'Anvers a confirmé l'opinion généralement admise et consacrée par toutes les expositions précédentes, que la parfumerie française a une supériorité considérable sur celle de tous les autres pays, sous le rapport de la qualité à prix égal, et que pour la fabrication de luxe elle n'a pas de rivale. On peut même dire que l'empressement des étrangers à l'imiter, à lui emprunter ses modèles, ses créations, son outillage est un éclatant témoignage en faveur de la fabrication française.

Doit-on croire qu'il en sera toujours ainsi. Probablement. Pour que cette industrie ait continué à prospérer en France malgré les charges énormes qui lui sont imposées, il faut qu'elle ait une vitalité qui s'explique par des aptitudes et des goûts spéciaux, par les ressources de son sol et de son climat, et aussi par la concurrence incessante des fabricants entre eux qui entretient une fertile émulation, provoque des progrès dans les procédés de fabrication, force les fabricants à produire dans les conditions de la stricte économie.

On doit regretter que cet esprit de concurrence, qui est un stimulant utile, dépasse quelquefois la mesure entre producteurs du même pays, et s'oppose à la formation de syndicats aujourd'hui plus nécessaire que jamais pour défendre les intérêts d'une corporation aussi bien dans son pays qu'à l'étranger. Dans chaque industrie, il y a beaucoup de questions qui ne peuvent être résolues que par la réunion de toutes les capacités et le concours de tous les intéressés.

Deux questions capitales pour cette industrie, et encore pleines d'inconnues, méritent d'attirer toute l'attention des parfumeurs.

La première est la progression incessante de la fraude dans beaucoup de matières premières, qui finira par rendre toute bonne fabrication impossible, si on n'y met bon ordre.

La seconde est la transformation dans la fabrication, qui a

commencé et ira en s'accentuant davantage avec les progrès de plus en plus rapides des sciences.

Il sera nécessaire, avant peu, d'avoir un personnel de préparateurs ayant des connaissances plus étendues et plus scientifiques que n'en a généralement le personnel actuel, qui travaille un peu par routine ou à tâtons.

Il faudra, à la tête des laboratoires de parfumerie, des ingénieurs doués d'aptitudes spéciales, ayant fait des études assez variées.

Heureusement, chaque jour apporte son œuvre.

Le passé, et surtout le présent de la parfumerie, répondent de son avenir. C'est une industrie prospère et en progrès, qui ne paraît pas devoir péricliter, grâce aux habitudes de travail, à l'honnêteté commerciale, à l'intelligence et à l'esprit d'initiative de son personnel.

Les chiffres donnés dans ce rapport, sont tous seulement approximatifs. Il est difficile, pour beaucoup de raisons qu'il serait difficile d'expliquer ici, d'arriver à des évaluations précises. Les renseignements recueillis varient selon leurs origines, soit qu'on adopte les déclarations des fabricants, soit qu'on cherche à les établir par les quantités de produits traités, ou bien encore qu'on laisse entrer dans le chiffre d'affaires de la parfumerie certains articles que l'on peut considérer comme accessoires.

RAPPORT

Maroquinerie, Tabletterie et Vannerie

La classe 24 comprenait tant d'objets différents par leur destination et leur mode de fabrication, que le travail du jury de cette classe a été particulièrement compliqué.

On ne peut s'expliquer cette agglomération dans une même classe de produits d'industries absolument étrangères les unes aux autres, que parce qu'on a l'habitude de les voir réunis dans un certain nombre de magasins de vente au détail.

Plusieurs de ces industries ainsi arbitrairement juxtaposées, ont pourtant une importance assez grande et un caractère assez tranché, pour justifier une classification particulière et surtout pour rendre nécessaire la compétence du jury spécial : c'est l'avis unanime du jury de la classe 24.

Si le jury a rencontré des difficultés pour apprécier équitablement la valeur relative des différents produits soumis à son examen, le rapporteur s'est trouvé encore bien plus embarrassé pour faire sur tant d'industries diverses un travail d'ensemble, qui nécessitait des connaissances spéciales sur chacune d'elles.

Aussi, quoique ses affaires l'aient depuis longtemps mis en rapport avec les fabricants de la plupart des spécialités représentées dans la classe 24, et l'aient obligé à les apprécier par lui-même, pour remplir aussi convenablement que possible sa tâche, il a cru devoir faire appel au concours obligeant de personnes compétentes dans chaque spécialité.

Le rapporteur est particulièrement obligé à M. Dupont, de Paris, un des industriels les plus éclairés de France, pour le travail important que celui-ci lui a remis sur la brosserie, et qui est presque textuellement reproduit plus loin.

Pour la maroquinerie :

M. Paul Pollack, de Vienne, a bien voulu donner des renseignements et des détails techniques auxquels son expérience commerciale et ses sentiments élevés d'impartialité, donnent une grande valeur.

Des remerciements sont dus également à deux autres collaborateurs, qui ont manifesté le désir de ne pas être nommés dans ce rapport.

Une nomenclature sommaire des objets réunis dans la classe, fera bien comprendre la diversité des industries auxquelles ils appartiennent :

Baguettes chimiques ; bois tournés et sculptés ; brosserie de toilette, d'écurie, de ménage ; pinceaux de tous genres ; plumeaux ; éventails ; ivoires sculptés ; fermoirs et ferrures pour maroquinerie ; maroquinerie ; gaînerie ; articles de voyage ; nécessaires ; petits meubles ; objets d'ameublement de fantaisie ; incrustation sur bois ; peignes ; cadres ; pipes et objets en ambre; tresses pour chapeau de paille ; sparterie ; vannerie.

Le jury avait a examiner une telle variété de produits, qu'il a dû créer six grandes divisions, dont voici la liste par ordre alphabétique :

1° La brosserie;
2° Maroquinerie ;
3° Peignes ;
4° Tabletterie ;
5° Vannerie ;
6° Industries diverses.

Les récompenses décernées, ayant fait l'objet d'un rapport spécial où elles étaient toutes énumérées nominativement, et motivées par les appréciations résultant des délibérations du jury, il paraît suffisant dans un travail d'ensemble comme celui-

ci, d'indiquer le nombre des récompenses de chaque ordre, obtenues par chaque nationalité, et de donner des appréciations générales sur le développement et les progrès de chaque spécialité dans les différents pays.

Tableau des récompenses par les différents pays classés par ordre alphabétique :

	Diplôme d'honneur	Médaille or	Médaille argent	Médaille bronze	Mention honorable
Allemagne.			1	4	1
Angleterre et Colonies.		1	1		
Canada.			1		3
Autriche.	1	3	1	2	1
Belgique.			2	8	8
Brésil.					1
France	3	6	12	8	
» Colonies.	1	2	3	1	
Hollande.			2	2	
Italie.				3	
Monaco.			1	1	
Russie.			2		
Suède et Norwège			1		2
Suisse.					1
Turquie.		1			

BROSSERIE

Cette industrie comprend : la brosserie fine pour toilette, la grosse brosserie pour les ménages, l'armée et la marine, les pinceaux pour bâtiment et pour artistes, et enfin les plumeaux.

Elle emploie une grande variété de matières premières provenant de tous les pays du monde telles que : ivoire, corne, os,

bois exotiques et bois indigènes, soies de pores, poils de blaireau, crins de eheval, fibres végétales, etc., ete.....

Il serait bien difficile de préciser l'époque à laquelle remonte sa fondation, car de tout temps on a dû se servir de brosses, e'est-à-dire d'une matière flexible fixée à un dos ou manche en bois, os, eorne ou métal; pendant longtemps le travail de la brosserie a été fait manuellement d'une façon assez grossière : la quantité produite était insignifiante et l'objet naturellement eoûteux n'était mis à la disposition que des classes aisées; e'est pourquoi on appelait la brosserie pour toilette, brosserie de luxe. Depuis un demi siècle, l'emploi des moyens mécaniques et les effets de la eoneurrenee toujours profitable à l'intérêt général, ont amené dans eette industrie comme dans beaueoup d'autres une véritable révolution, et la brosse, quelle qu'elle soit, est devenue un article de grande eonsommation que l'on reneontre maintenant dans tous les pays, dans toutes les maisons, riches ou pauvres.

C'est en Angleterre, au eommeneement de notre siècle, que paraît avoir été créée la première fabrique de brosses pouvant mériter ee nom. La réputation des produits anglais était telle que pendant longtemps et récemment eneore, le public pour demander une brosse solide eroyait devoir ajouter le mot « anglaise. » Hâtons-nous de dire que dans ee cas eomme dans beaueoup d'autres, la renommée arrivait à dépasser la réalité. Qu'il nous soit néanmoins permis d'exprimer nos regrets de n'avoir pas rencontré dans la seetion anglaise un exposant en brosserie.

Presque à la même époque, l'industrie de la brosserie s'implantait en France d'une façon régulière, mais plusieurs années se passèrent avant la fondation des importantes manufactures dont la production atteint aetuellement un chiffre considérable.

Bientôt après, en Belgique, puis en Allemagne et en Autriche, eommençait la fabrication de plusieurs genres de brosserie, mais ee n'est guère que dans les vingt dernières années que leur production prit une plaee dans la eonsommation.

Quant aux autres pays de l'Europe, leur fabrication est à l'état naissant. Bien loin de songer à exporter, ces pays ne suffisent même pas à leur consommation, tels sont : l'Espagne, le Portugal, la Hollande, la Suède, la Russie.

Nous ne citons que pour mémoire les États-Unis et le Canada, parce que l'industrie de la brosserie n'y remonte qu'à un petit nombre d'années et que ces pays sont encore tributaires de l'Europe pour cette branche de fabrication.

En résumé, en exceptant des pays producteurs, la Belgique et l'Autriche qui suffisent à peine à leurs besoins, on ne peut guère étudier et comparer la fabrication que dans les trois pays suivants : l'Angleterre, la France et l'Allemagne.

ANGLETERRE

La Grande-Bretagne fabrique tous les genres de brosserie : les principaux centres de cette fabrication sont Londres et Birmingham.

Les moyens de fabrication des Anglais ont été assez améliorés dans ces derniers temps, mais leur degré de perfection n'atteint pas encore dans la brosserie fine, par exemple, les éléments que l'on rencontre en France.

Le système anglais pour la division du travail n'étant pas le même qu'en France (c'est-à-dire que la partie manuelle de la fabrication étant encore faite par les ouvriers des villes) « il s'en suit que la main d'œuvre est plus coûteuse. » C'est pourquoi les fabricants anglais se sont principalement renfermés dans la production des objets d'une certaine valeur. Appliquant à cette industrie leurs goûts habituels, ils ont donné à leurs produits la bonne qualité des matières et la solidité massive, sauf à en demander un prix rémunérateur.

Les principaux articles sont : les brosses à dents dites mastiquées, les brosses à tête à dos plaqué, et quelques brosses à habits ; puis les pinceaux pour bâtiment et les balais de ménage

d'une très-bonne qualité : ils ne font pas le montage dit « chevillé », c'est-à-dire les brosses montées sur un manche ou dos d'une seule pièce ; pourtant, c'est ce qu'on appelle le montage à l'*anglaise*, tandis qu'il ne se fait qu'en France. Exemple remarquable de l'exactitude de certaines désignations que l'on emploie généralement dans le commerce.

Le montage chevillé donne à la brosse la plus grande garantie de solidité surtout lorsqu'elle doit être mouillée ou exposée à des variations de température.

A défaut de documents qui ne nous ont pas été fournis, les fabricants anglais ne figurant pas à l'Exposition d'Anvers, nous pouvons dire que le chiffre d'affaires de la brosserie est assez considérable dans leur pays et que cette industrie y occupe beaucoup d'ouvriers. La production alimente presque totalement l'Angleterre et en partie ses colonies, un certain nombre de pays de l'Europe, les États-Unis et le Canada.

FRANCE

La communauté des vergetiers qui comprenait aussi les raquetiers et les brossiers, remonte à une époque antérieure à Charles VIII, car les statuts de 1485 semblent avoir été rédigés d'après des règlements plus anciens. Les articles de ces vieilles ordonnances étant tombés en désuétude, au XVIIe siècle, la corporation des vergetiers-brossiers dressa de nouveaux statuts qui furent autorisés en 1659, par lettres patentes de Louis XIV. On lit dans le préambule de ces statuts que : « par le secours « favorable d'une brosse artistement composée, elle garantit « les hommes des malheureuses attaques des maux de tête « qu'ils ne pourraient pas autrement éviter. »

Les règlements indiquaient en quelle matière devait être fait chaque ouvrage, dans quelles conditions la matière première devait être employée, etc... Les trous, dans lesquels on passe le chiendent ou la soie, avaient des diamètres déterminés et les

jurés les mesuraient avec un poinçon dont la matrice restait à leur garde. L'apprentissage était de cinq années, après lesquelles l'aspirant à la maîtrise était obligé de faire le chef-d'œuvre.

La réforme de 1776 supprima la corporation des vergetiers-brossiers. Leurs patrons étaient sainte Barbe et saint Martin, et leurs armoiries : d'argent au chevron de gueules accompagné en chef d'un balai de même, d'une brosse de sable et en pointe, d'une raquette de gueules emmanchée et treillissée de sable.

Cette digression faite pour retrouver les origines de la brosserie en France, revenons à l'époque actuelle. L'industrie de la brosserie est aujourd'hui répartie sur un très grand nombre de points du territoire, mais généralement au centre, au nord, et à l'est. Elle est contralisée pour la brosserie fine à Paris et dans l'Oise où le nombre des fabriques s'élève à cinquante et celui des ouvriers à près de dix mille ; pour la grosse brosserie, à Paris, Rouen, Nantes, Bordeaux, Lyon, Charleville, Niort, Lille et Toulouse ; pour les pinceaux, à Paris, Charleville et Nantes ; pour les plumeaux, à Paris.

Les fabricants français ont emprunté à la mécanique, surtout dans les derniers temps, nombre de procédés qui leur assurent une grande supériorité sur leurs concurrents étrangers, pour la préparation des matières, le perçage et le montage des brosses. Il en résulte une grande économie dans la main d'œuvre en même temps qu'une production plus abondante et plus régulière.

Notons en passant que c'est surtout dans la brosserie fine que ces progrès ont été réalisés, ce qui met les fabricants français dans des conditions de supériorité incontestable sur leurs concurrents de l'étranger.

D'autre part une grande force pour la brosserie française, réside dans la préparation des matières et, notamment, dans la plus importante : « la soie de porcs ; » le travail en est fait dans des conditions de façon et d'économie, qui lui permettent de vendre ces matières préparées à des concurrents de l'Angleterre, l'Allemagne et l'Amérique.

En outre, les grandes fabriques françaises emploient un excel-

lent système de travail : elles ont un établissement principal ou se fait le travail de préparation et où sont réunies toutes les machines : en dehors de cet établissement elles ont des succursales dans les campagnes où se fait la plus grande partie du montage des brosses, soit en atelier, soit à domicile. Ce mode de procéder entraîne la nécessité de faire fabriquer à l'avance, ce qui occasionne un grand emploi de fonds, mais permet à une partie de la population ouvrière de se livrer dans l'été aux travaux des champs. Cette organisation du travail est salutaire à la santé et utile à l'agriculture. Dans l'hiver, tous se remettent au travail des brosses, et alors il est d'autant plus facile d'obtenir d'eux de bonnes conditions de fabrication que chacun désire avoir de l'ouvrage, les travaux des champs étant arrêtés.

Il existe encore, à Paris, un certain nombre de fabricants, mais ils ne font guère que les articles chers, spécialement, la brosserie montée sur ivoire. Cette fabrication très-soignée, la plus belle qu'il y ait au monde, a fait et contribue à maintenir la réputation de la brosserie de Paris.

L'époque à laquelle la fabrication de la brosserie en France, compte comme industrie ne remonte guère au delà de 1840. Ce n'est qu'à partir de 1855 qu'elle s'est développée d'une façon sérieuse. On a vu, en effet, à l'exposition de 1855, les principales fabriques françaises entrer en lutte avec les premières maisons anglaises.

En 1862, à Londres, en 1867, à Paris, ce développement s'est accusé d'une manière très remarquable par les expositions des fabricants français.

En 1878, enfin, la France a montré par de rapides et considérables progrès sa supériorité sur les autres nations, parmi lesquelles l'Angleterre vient en première ligne pour la solide fabrication, puis l'Allemagne pour les produits plus courants et de grande consommation.

L'avantage des fabriques françaises dans leur ensemble est d'offrir des articles de goût qu'aucune autre nation n'a imités jusqu'ici. A ce point de vue, elle lutte avantageusement, avec

l'Angleterre et avec l'Allemagne pour les produits particuliers à chacune de ces deux nations.

Tous les genres de brosserie sont fabriqués en France. Mais la brosserie fine surtout, puis la brosserie de ménage sont en avance sur les industries similaires de l'étranger. Aussi ces deux sortes de produits sont-ils exportés sur tous les points du globe, et notamment en Angleterre, en Allemagne, en Autriche, aux États-Unis et en Australie.

Pinceaux

La fabrication des pinceaux répandue sur différents points de la France, a pendant longtemps tenu tête à la concurrence du dehors. Elle avait paru rester stationnaire dans les dernières années, mais les progrès faits par l'industrie allemande ont été un stimulant pour les fabricants français qui ont compris que les bons résultats obtenus doivent être suivis d'autres sous peine de déchéance. Ils luttent maintenant avec persévérance et succès contre leurs concurrents.

Plumeaux

Le fabrication des plumeaux s'exerce surtout à Paris, où elle a une grande importance. Elle alimente surtout la consommation française.

En France, le prix des salaires, pour les différentes spécialités comprises dans l'industrie de la brosserie, s'est élevé depuis quinze ans d'une manière sensible : les hommes gagnent de 3 à 8 fr. : les femmes de fr. 1,50 à 4 fr. et les enfants, filles et garçons, de 1 à 2 fr.

La valeur des articles de brosserie exportés par la France, est d'environ quinze millions, et l'importation des produits manufacturés en brosserie est nulle.

Les renseignements que nous donnons sur la brosserie sont beaucoup plus complets pour la France que pour les autres pays : cela tient à l'importance prépondérante que cette industrie a

prise dans ce pays, puis aussi à ce que le nombre des exposants français étant très important (il est de 10 pour la France contre 8 que présentent ensemble la Belgique, l'Autriche, l'Allemagne, la Hollande et le Canada), les renseignements et documents que nous avons reçus, nous ont permis de faire un travail beaucoup plus étendu.

La fabrication de la brosserie fine était représentée :

1° Par la Société A. Dupont et Cie, mise hors concours, l'un de ses chefs étant président du jury de la classe 24 ; c'est la plus importante fabrique qui existe, elle occupe dix-huit cents personnes et fait annuellement un chiffre de 3.000.000 d'affaires dont les 3/4 pour l'exportation ; ses procédés mécaniques sont les plus perfectionnés.

MM. A. Dupont et Cie ont leur fabrique à Beauvais (Oise) et leur maison de vente à Paris.

2° Par la maison Maurey-Deschamps, qui vient en deuxième ligne comme chiffre d'affaires quoique importante également. La fabrique est à Trye-Château (Oise) et sa maison de vente à Paris.

3° Par M. Dommanget, maison beaucoup moins importante, mais faisant de beaux produits, avec fabrique à Ponchon (Oise) et maison de vente à Paris.

Celle de la grosse brosserie avait comme représentant :

1° M. Roquet, de Rouen, maison de vente à Paris; c'est assurément le plus fort établissement de ce genre, son chiffre d'affaires atteint annuellement un million et demi.

2° M. Lucien Adam, de Charleville, ancienne et importante maison.

L'industrie des pinceaux comprend comme exposants les maisons suivantes :

1° Pitet aîné, la plus ancienne et la plus renommée principalement pour ses pinceaux d'artistes, occupe un très grand nombre d'ouvriers ; siège de fabrication en Bretagne et de vente à Paris.

2° Leloir frères, qui ont donné une nouvelle impulsion à la

maison très ancienne de M. Rabuteau, dont ils sont les successeurs.

Mme Vve Renault, qui continue avec beaucoup d'activité la fabrication réputée de la maison fondée par M. Renault.

4° M. Lucien Adam qui représente également la fabrication des pinceaux de Charleville.

Les plumeaux enfin n'étaient représentés que par MM. Heberlé et Loddé, l'une des plus importantes maisons de Paris et des plus réputées pour ses produits.

ALLEMAGNE

Notre notice sur l'Allemagne sera nécessairement plus brève ; deux vitrines de brosses seulement figuraient, en effet, à l'Exposition d'Anvers.

Il serait bien difficile de rechercher les origines de la brosserie dans cette contrée ; elle a dû exister de longue date à l'état de métier, alimentant partiellement la consommation de certains points du pays. Il ne faut pas remonter au delà de trente ans pour retrouver la date de fondation des premières fabriques : leur nombre s'est accru depuis, et l'ensemble de la production s'est développé, surtout dans les dernières années.

La fabrication des brosses à dents et des brosses à ongles n'y existe pas : le pays est tributaire pour ces articles de la France surtout, puis de l'Angleterre.

Les brosses à tête et les brosses à habits ainsi que la grosse brosserie sont fabriquées à Hanau, Munich, Dresde, Erlangen, Naumbourg, Schöneide et dans la Forêt-Noire.

Les pinceaux se font à Nuremberg. Les fabricants allemands se sont surtout appliqués à la fabrication des produits bon marché. En effet, pour les brosses à tête et les brosses à habits les prix sont de 2 à 20 fr. par douzaine (les prix supérieurs n'étant que l'exception); en France et en Angleterre, ils varient de 4 à 60 fr. et même plus, la majorité étant entre 15 et 40 fr.

A quoi faut-il attribuer ces différences ? Probablement à ce qu'en Allemagne l'aisance étant moins répandue, la classe la moins fortunée la plus nombreuse, la consommation a demandé des articles d'un prix réduit en rapport avec ses ressources.

La main d'œuvre en Allemagne est certainement moins élevée qu'en France et en Angleterre ; la proportion est de 1 à 2. Est-ce bien là un grand avantage? Nous ne le pensons pas, car, d'autre part, les ouvriers ont certainement moins d'habileté et moins de goût ; leur production est donc moins abondante, et elle ne tente pas autant l'acheteur.

Ce sont, croyons-nous, ces différentes raisons qui ont poussé les fabricants allemands vers les articles à bas prix. Ils leur étaient demandés et ils rentraient dans les conditions de leur fabrication.

Le pays a toutefois un autre avantage résultant de l'abondance, en Allemagne, des soies de porc fortes et de bonne qualité.

Il y a trois fois par an, à Leipzig, un marché considérable de cette matière première ; mais la préparation en est imparfaite, et les Français compensent par l'habilité dans la préparation le prix quelquefois plus élevé qu'ils doivent payer pour obtenir la matière première. Nous disons « quelquefois », car ils l'obtiennent souvent à meilleur compte en raison de l'importance de leurs achats.

D'autres part, les procédés mécaniques en Allemagne sont très-arriérés dans cette industrie. L'avance considérable prise par l'étranger laisse supposer qu'un écart existera sur ce point pendant longtemps encore.

La fabrication des pinceaux a fait de sérieux progrès dans les dernières années. On peut citer, à Nuremberg, des maisons fort importantes et bien outillées, au nombre de trois ou quatre, et un nombre égal de maisons secondaires dont le travail toutefois est très bon.

Les renseignements nous manquent pour évaluer la population ouvrière et le chiffre d'affaires que l'on peut attribuer à

l'industrie de la brosse en Allemagne ; mais il est certain que dans les dernières années, leur développement a pris des proportions sérieuses.

Les produits sont généralement consommés à l'intérieur, mais ils sont également exportés dans les contrées avoisinantes, puis dans l'Orient et les deux Amériques : l'exportation pour la France est nulle.

Deux maisons allemandes seulement avaient envoyé leurs produits à l'Exposition d'Anvers. Ce sont MM. W. Voges et fils, de Graudenz, et M. D.-J. Dukas, à Fribourg (Bade).

La première de ces deux maisons fait plus d'affaires que la seconde, mais toutes deux sont d'une importance restreinte. Leurs articles en brosserie fine, consistant surtout en brosses à tête et brosses à habits, représentent exactement le type de la fabrication allemande, telle qu'elle a été appréciée plus haut.

BELGIQUE

La brosserie était également représentée dans la section belge. Malgré le bon aspect des vitrines et le choix des articles exposés qui était presque général dans cette section, il faut reconnaître que cette industrie est encore peu développée en Belgique.

Les fabricants ne dépassent pas les limites d'une qualité moyenne, et l'importance des maisons est assez restreinte relativement à celle des maisons anglaises, allemandes ou françaises. Plusieurs fabricants se prévalent de brevets constatant des améliorations dans le montage ou dans les procédés de fabrication, mais ces brevets ne pourraient avoir de valeur que dans une exposition nationale belge, car ils s'appliquent à des choses connues et usitées dans d'autres pays antérieurement à la date de ces brevets.

Maroquinerie

Cette industrie est très ancienne, si on la considère comme l'emploi de la peau appliquée sur d'autres substances, ou à la confection d'objets portatifs ou mobiliers. Les boucliers en peau et bois utilisés chez les grecs primitifs ou chez leurs contemporains de l'Asie, peuvent être regardés comme des travaux de maroquinerie. Certaines coiffures ou ceintures en cuir plus ou moins ouvragées d'une époque postérieure peuvent également être classées dans les ouvrages de maroquinerie.

Des objets persans d'une époque assez ancienne, couverts de peau gaufrée ou décorée en couleur, nous montrent que la maroquinerie a compté depuis longtemps en Orient des artisans habiles. Des gaînes très anciennes d'armes orientales fournissent aussi de beaux spécimens de travaux habilement, artistement et solidement exécutés.

L'époque gothique nous a légué quelques rares objets très intéressants, dont la plupart malheureusement sont cachés dans des collections peu connues du public.

La Renaissance a produit des chefs-d'œuvre. Tel coffre en peau et métal de cette époque serait digne d'exciter l'émulation des fabricants les plus habiles et les plus artistes d'aujourd'hui. C'est à cette époque que commence la belle série des couvertures de livres qui ont été pendant longtemps une des plus heureuses applications de la maroquinerie. Pendant le dix-septième et dix-huitième siècle, la maroquinerie et la gaînerie qui en dépend, ont pris en Occident un caractère plus sobre d'aspect, moins décoratif; mais jamais le fini, la perfection du travail n'ont été poussés plus loin. Tout le monde connaît les petits étuis en galuchat plus ou moins ornés de métal, du siècle dernier, qui après avoir servi à plusieurs générations font encore les délices des amateurs qui les paient souvent plus que leur poids d'or. Cet exemple suffit pour montrer que les fabricants modernes ont eu des prédécesseurs qui seraient encore des maîtres aujourd'hui.

On peut dire néanmoins que notre époque n'a rien à envier à

celles qui l'ont précédée pour le fini, la variété, l'élégance, la richesse et surtout l'adaptation utile et pratique dans les applications diverses de la maroquinerie. Les personnes qui s'intéressent aux choses de l'industrie ont pu admirer dans ces dernières années de véritables chefs-d'œuvre, soit comme reliure artistique, soit comme coffrets, soit comme étuis ou objets de bureaux ou de poche. Elles n'ont pas été moins étonnées de voir à quel bon marché incroyable pouvaient se vendre des objets assez bien fabriqués. Ces mêmes personnes ont dû être bien surprises en visitant l'Exposition d'Anvers, de voir qu'une industrie qui a pris un grand développement en Autriche, en Allemagne, en France, en Angleterre était représentée par un nombre aussi restreint d'exposants.

On a expliqué l'absence des fabricants de maroquinerie par la crainte de voir leurs nouveautés copiées par des concurrents. Ils doivent savoir pourtant qu'il n'est pas besoin d'une exposition pour connaître les produits nouveaux d'un fabricant. Les concurrents qui y ont intérêt sont généralement les premiers acheteurs des nouveautés qu'un fabricant met en vente, quand ils ne les connaissent pas auparavant par les moyens plus ou moins délicats. Les expositions doivent, au contraire, être une occasion de faire connaître les maisons qui sont les véritables créateurs des nouveautés, que d'autres ne font qu'imiter plus ou moins mal.

L'étude comparative de la maroquinerie dans les différents pays, ne peut y être qu'assez sommaire et avoir seulement un caractère général sans applications aux différentes spécialités de l'industrie, à cause de cette pénurie d'exposants.

Néanmoins il y avait en Autriche et en France, plusieurs expositions de maroquinerie, tout-à-fait remarquables et dignes de fixer l'attention. Le jury a eu la satisfaction de pouvoir décerner dans ces deux pays des récompenses bien méritées.

AUTRICHE

La maroquinerie occupe une place importante dans l'industrie autrichienne. Les ouvriers ont une habileté dont la réputation européenne est si bien établie, qu'ils trouvent facilement à se placer dans les autres pays, lorsqu'ils veulent aller chercher fortune à l'étranger. On ne fait pas l'article de bazar en Autriche, mais seulement le bon article ordinaire très bien établi, et surtout les objets de luxe.

Les exposants étaient relativement nombreux pour cette industrie dans la section autrichienne. Ils avaient surtout dans leurs vitrines des objets riches, tant par le travail que par les matières employées. On y remarquait un nouveau genre de fabrication, qui permet d'obtenir des effets particuliers et d'un très joli aspect au moyen de l'application d'une fine couche de celluloïde sur le cuir; plusieurs objets ainsi fabriqués étaient très artistement coloriés. Des objets anciens étaient reproduits également avec une grande exactitude. Des travaux en crocodile, en cuir de différentes couleurs, en cuir de Russie avec montures d'or ou d'argent, caissons en émail, monogrammes en pierres précieuses étaient très bien exécutés et formaient une collection de jolies choses assez rares à rencontrer. Des découpages de cuir, des cuirs de Cordoue, des mosaïques de cuir, des dorures à la main, des dessins faits au fer, donnaient l'impression d'un art industriel plein de style, savant et très parfait au point de vue de l'exécution. Une seule maison avait exposé des articles de fabrication courante, et une autre des malles en rotin breveté, qui paraissaient bien construites et solides.

L'exposition de M. Paul Pollack, de Vienne, qui était hors concours comme membre du jury, mérite une mention particulière pour la variété, la richesse, la perfection de tous les objets qui la composaient.

M. Wiedmann, de Vienne, dont la fabrication est très importante, puisqu'il occupe deux cents ouvriers, avait à Paris, en

1878, une exposition très remarquable. Son exposition d'Anvers est encore plus intéressante surtout par l'emploi judicieux et artistique du celluloïde.

FRANCE

La maroquinerie de la section française pouvait seule lutter par le bon goût, la solidité, le fini de l'exécution, la tension régulière de la peau, la perfection de tout le travail avec les richesses de la section autrichienne.

M. Giraudon, de Paris, dont la réputation comme fabricant de maroquinerie est faite depuis longtemps auprès des amateurs de belles choses, avait une exposition en rapport avec l'importance de sa maison.

L'attention du jury s'est surtout portée sur les objets couverts en requin de Chine, qui sont une des spécialités de sa fabrication. D'autres objets en cuir écrasé, avec ou sans ornements en métal, ne permettaient aux connaisseurs ni la plus petite critique au point de vue du goût, ni le moindre doute sur la solidité et la perfection du travail. Tous les travaux de maroquinerie, de gaînerie, d'ébénisterie, de sculpture, de gravures sont faits dans les ateliers de M. Giraudon. Il a obtenu un diplôme d'honneur bien mérité.

Un autre fabricant de Paris, très-important, qui fait un genre différent, avait une exposition remarquable par la variété des objets exposés. En même temps que cette maison fait des articles moins chers que ceux d'Allemagne et destinés à l'exportation, elle fabrique des objets de bonne et belle qualité à des prix très-remarquables.

Les nécessaires, coffrets, portefeuilles, porte-monnaie, goussets, étuis à cigares, en cuir de différentes sortes, en peau de poisson, avec ornements en or et argent de cette maison méritaient le suffrage des connaisseurs.

D'autres exposants avaient des articles remarquables comme

belle et bonne fabrication, mais leur importance est moins considérable. L'attention de la partie la plus compétente du jury a été attirée tout particulièrement par une exposition de ferrures, cadres, fermoirs d'un bon travail, d'une qualité supérieure, à des prix excessifs de bon marché. On croit, à tort généralement, que cette branche de la fabrication est moins développée et surtout plus chère en France que dans d'autres pays.

Il est à souhaiter qu'aux prochaines expositions universelles les différentes branches accessoires de la maroquinerie, telles que les travaux spéciaux des ébénistes, des ceinturiers, des serruriers, des tourneurs, etc., etc... soient représentées et adjointes à l'industrie dont elles dépendent.

Cela sera profitable pour tout le monde.

Dans l'exposition des Colonies françaises, il y avait des produits d'un travail assez primitif, mais cependant très intéressants comme préparation du cuir. Plusieurs avaient une originalité qui n'était pas sans valeur.

ALLEMAGNE

La maroquinerie allemande n'était représentée que par deux exposants, et pourtant cette industrie a pris un grand développement dans ce pays en article de qualité courante et surtout en objets de foire à très bas prix et de qualité au dessous de l'ordinaire. Les objets exposés représentaient assez bien la moyenne de la fabrication allemande.

Il est à noter que les objets qui avaient l'apparence de la peau de serpent étaient une imitation assez réussie du reste.

ANGLETERRE

La maroquinerie anglaise était aussi très peu représentée. Quelques articles de voyage d'une fabrication excessivement solide, mais un peu lourde, quelques articles de fantaisie ou de poche assez bien faits ne suffisaient pas à donner l'idée du déve-

loppement de cette industrie en Angleterre qui compte d'importants et nombreux fabricants. Le genre anglais est généralement solide, mais lourd et peu élégant.

BELGIQUE

Quelques articles de voyage soignés, solides, et de bon aspect, quelques coffrets assez variés de ferrures, garnis d'ornements en cuir, de mosaïques avec dorure à la main assez jolies, mais d'un travail ordinaire, des porte-monnaie de qualité inférieure, exposés par trois maisons formaient tout le contingent de la Belgique pour cette industrie.

Peignes

L'industrie des peignes qui compte de nombreux fabricants dans différents pays et qui dans son ensemble présente un chiffre d'affaires important n'était représentée à l'exposition d'Anvers que par une maison anglaise MM. S.-R. Stewart et Cie, d'Aberdeen et par trois maisons françaises.

La maison anglaise S.-R. Stewart et Cie occupe 800 ouvriers, elle jouit d'une très grande notoriété pour la fabrication des peignes en corne.

Ce genre de fabrication, l'imitation des peignes d'écaille, les peignes en ivoire, en écaille, en métal occupent également en France de nombreux ouvriers, à Paris et dans les départements. Malgré l'intérêt que présentaient les objets exposés par les trois maisons françaises, il était difficile de juger par leurs expositions du développement que cette industrie a pris en France. La perfection du travail, la variété et le renouvellement incessant des formes et des motifs de création, les procédés employés font de l'industrie des peignes une des plus intéressantes à étudier ; mais une étude un peu étendue à son sujet à propos de l'Exposition d'Anvers serait déplacée, vu le peu de place qu'elle y occupait.

Tabletterie et articles de Paris

La tabletterie est absolument une industrie de fantaisie dans laquelle on peut faire figurer les objets les plus divers, depuis les sculptures les plus fines, jusqu'au tableaux de métal vernis les plus ordinaires.

Les maisons fabriquant les articles qui se rapportent à cette catégorie sont généralement peu importantes par leur chiffre d'affaires, elles méritent néanmoins une attention et une considération particulières. Plusieurs maisons vendant de la tabletterie font plus d'affaires que les vrais fabricants, par cette raison qu'ils réunissent dans leurs magasins des assortiments qui satisfont aux besoins et aux goûts d'un plus grand nombre d'acheteurs, et que leurs capitaux leur permettent d'emmagasiner des marchandises que le petit fabricant est souvent obligé de vendre au fur et à mesure de leur fabrication. Beaucoup de fabricants de tabletterie travaillent par eux-mêmes ou avec un nombre restreint d'ouvriers et se spécialisent dans un genre d'objets ou dans une nature de matière première. De toute la grande armée industrielle, c'est peut-être dans la tabletterie qu'on rencontre la plus grande somme de qualités désirables dans le personnel de l'industrie.

Dans cette industrie la règle générale est un apprentissage sérieux, des habitudes de travail régulier et persévérant, la bonne entente entre les patrons et les ouvriers, la plus stricte économie dans la production, l'utilisation de toutes les matières premières, même des déchets rejetés par d'autres industries, l'habileté poussée à ses dernières limites, un esprit d'invention, de perfectionnement et d'originalité, un goût assez sûr, des notions artistiques assez développées. Ce sont toutes ces conditions favorables réunies qui expliquent la production incessante de tous ces petits chefs-d'œuvre qui étonnent toujours lorsque l'on compare leurs prix avec la somme de travail qu'ils représentent.

Dans ce genre de fabrication, l'industrie parisienne a acquis

une réputation incontestable. On a cherché et on cherche encore à lui faire concurrence par le bon marché, mais la différence des prix ne compense pas l'infériorité de la qualité et du bon goût.

On ne peut voir tous ces délicats objets en bois, en laque, en nacre, en écaille, en ivoire, en os même, quelquefois ornés de métaux plus ou moins précieux, ou de tissus, sans désirer d'en devenir propriétaires.

Il y a des étuis, des bonbonnières, des couteaux à papiers, des couvertures de livres, des miroirs, des porte-plume, des objets pour fumeurs, des montures d'éventails, des pelotes, des boîtes qui sont de vrais bijoux. Les boîtes à jeux avec tous leurs accessoires fournissent aussi des échantillons de travaux supérieurement et très artistement exécutés.

Les travaux en ivoire de Dieppe étaient représentés par quelques belles pièces qui prouvent que cette ville française mérite toujours sa vieille réputation pour cette spécialité.

En Belgique, en Suède, Norwége et dans quelques autres pays, on rencontrait quelques pièces intéressantes et bien faites, mais c'étaient plutôt des travaux d'amateurs ou des objets de curiosité que des produits industriels.

Il faut noter pourtant la tabletterie de Monaco qui peut presque rivaliser avec les travaux analogues de la contrée de Nice, sa voisine.

Pipes

Il est surprenant qu'un article dont la vente est aussi étendue, générale pour ainsi dire dans tous les pays, n'ait pas été présenté à l'Exposition d'Anvers par un grand nombre d'exposants. La pipe de terre qui est fabriquée en France, en Angleterre par des usines considérables n'était représentée que par un seul exposant belge. La pipe en bois dont l'usage s'est beaucoup répandu dans ces dernières années, dont les modèles, les formes, les genres de montages, les systèmes brevetés sont si nombreux, dont la fabrication occupe une si grande quantité d'ouvriers en Allemagne,

en France, en Angleterre, n'avait fourni qu'un très petit nombre d'exposants. Les deux seules maisons importantes ayant exposé étaient MM. Cawley et Henry, de Paris, et MM. C. Haberer et Cie, de Strasbourg.

L'article de luxe qui comprend les pipes, porte-cigares, porte-cigarettes, en écume ou en ambre, n'était pas plus largement représenté.

Il y a pourtant en Autriche et en France un grand nombre de maisons qui jouissent de beaucoup de réputation pour ce genre de fabrication. M. Johann Brix, de Vienne, avait une exposition remarquable en rapport avec l'importance de sa maison.

On peut signaler également les porte-cigares et les objets en ambre garnis d'argent exposés par MM. G. et B. Bernstein frères, d'Ostrolenka (Russie), à cause de la beauté du travail et de leur bon marché relatif.

Les autres expositions dans le même genre présentaient beaucoup moins d'intérêt, soit par la variété des modèles, soit par la valeur des objets exposés, soit par le développement de la fabrication.

Les pipes en porcelaine peinte de M. J.-F. Heine, de Prague, méritent une mention spéciale, les produits exposés étaient d'une fabrication très soignée. Cette maison était la seule de sa spécialité.

Vannerie

La vannerie comptait également un petit nombre d'exposants. En visitant un magasin de vannerie de Paris, bien assorti, on aurait grande chance de trouver réunie une collection d'objets plus variée et plus intéressante, sous tous les rapports que celle que renfermaient toutes les expositions de cette industrie, à Anvers.

Ce manque d'exposants pourrait faire croire que cette industrie est en décroissance, et que ses produits sont abandonnés du public. C'est le contraire qui est la vérité. En dehors des objets usuels de consommation générale, dont la production tend à

s'étendre de jour en jour davantage à cause des qualités propres à la vannerie (légèreté, solidité, entretien facile), qui sont de plus en plus appréciées du public et par suite aussi des applications plus nombreuses qu'elle reçoit chaque jour. Cette industrie fabrique des objets de toute nature qui sont entrés dans l'ameublement, particulièrement des maisons de campagne et dont les plus élégants ont leur place maintenant dans bien des salons.

Il faudrait avoir fait une étude spéciale de cette industrie pour énumérer tous les articles qui s'y rattachent, rendre compte de leurs lieux et procédés de fabrication, de toutes les matières employées qui sont originaires de toutes les parties du monde.

Le panier de l'enfant de l'école, celui du paysan pour ses fruits, celui du marin pour son poisson, de l'arboriculteur pour ses arbres, les cages de l'élevage, les muselières des chevaux, les paniers d'emballage, les caisses de voiture, le malles, les jardinières, les bouteilles clissées, les corbeilles à ouvrage, les guéridons, les sièges, les boîtes à bonbons, les porte-parapluie, les tapis, les nattes, les cadres, les lits de repos, les pièces d'un ameublement complet, tous ces objets si différents par l'usage, par leur procédé de fabrication, par les matières premières employées, constituent un ensemble des plus intéressants au point de vue industriel.

La fabrication de la vannerie fournit dans beaucoup de campagnes un appoint d'occupations très profitable aux époques où les travaux les plus habituels se ralentissent. De nombreux ouvriers des villes sont également employés par cette industrie, soit à compléter, à habiller en quelque sorte, à transformer les travaux exécutés à la campagne, soit à fabriquer surtout les pièces faites avec des matériaux venus des pays étrangers.

L'emploi du rotin et des plusieurs fibres exotiques ont permis de renouveler la forme et l'aspect de plusieurs articles et d'en créer de nouveaux. Les applications de couleurs, de bronze, de dorures ont contribué aussi à donner une physionomie toute nouvelle aux produits de la vannerie. Les matériaux employés

ont permis par leur flexibilité, d'adopter les formes les plus originales et les plus élégantes. Est-il un plus joli cadeau pour une jeune fille qu'un de ces paniers dorés ou bronzés aux formes capricieuses, ornés de rubans et remplis de fleurs ?

La vannerie que nous appellerons la vannerie de luxe, n'est guère fabriquée qu'en France et surtout à Paris. La vannerie ordinaire se fabrique partout en France, et particulièrement en Picardie.

L'Allemagne a aussi une fabrication importante d'objets de vente courante; la fabrication allemande est moins soignée que celle de France, mais elle est meilleur marché.

A l'Exposition d'Anvers on pouvait remarquer les coquets paniers de M. Cesare Marchini, d'Italie, les objets en jonc et rotin de M. H. Ludwig, de Coblence (Allemagne).

Des tresses et nattes très solides du Brésil, des paniers en liane de la Nouvelle-Calédonie, (colonie française), des nattes et tresses en pièce, de Tahiti (possession française), et enfin l'assortiment très varié des objets exposés par la Compagnie française de l'industrie du rotin de Vez, département de l'Oise (France).

Divers

Cette subdivision de la classe 24 comprend tous les objets divers qui ne pouvaient être assimilés aux produits fabriqués que le jury avait fait rentrer dans les cinq premières subdivisions énumérées ci-dessus.

Ces objets appartiennent à des industries qui n'étaient représentées que par un seul exposant. On les a adjoints à la classe 24 comme on aurait pu le mettre dans une autre.

Plusieurs de ces expositions présentaient un intérêt réel, le plus grand nombre ne méritent aucune mention spéciale.

M. J. de Haas, de Paris, avait, par exemple, une exposition de baguettes pour cadres, encadrements de panneaux, préparés par des procédés qui leur donnent plus de solidité et une plus grande résistance à l'humidité.

Les modèles exposés étaient généralement nouveaux et d'un bon dessin. Quoique cette maison ne date que de 1876, elle a déjà pris une grande extension, et lutte avantageusement contre les produits allemands qui n'ont pas les qualités spéeiales des siens.

La maison Edouard Doisy, de Paris, avait aussi exposé un joli ehoix de néeessaires et de bijouterie orientale.

D'autres exposants avaient des seulptures en plâtre, des objets d'ornement, ou de divertissements, des bibelots en métal gravés ou eiselés, des euriosités diverses qui pouvaient présenter un eertain intérêt pour des amateurs ou des personnes à la reeherche de souvenirs de voyage, mais qui ne eonstituaient pas réellement des produits industriels et n'avaient pas assez de valeur intrinsèque pour mériter une mention spéciale.

Plusieurs collections d'objets indiens de MM. Chittenden, Charles Stemshorn, Frank Prosper, étaient dignes d'attention. Plusieurs des objets qu'elles renfermaient seraient dignes d'entrer dans un musée ethnographique.

Les fonetions de juré dans les expositions sont toujours très fatigantes. La lassitude résultant de l'examen eontinu et prolongé d'objets semblables, augmentée par les sollieitations des exposants et par leurs dissertations sur les mérites supérieurs de leurs produits, sans parler des réeriminations de quelques-uns, rend souvent bien pénible l'effort de volonté nécessaire pour conserver le calme, la somme d'attention, la lucidité d'esprit nécessaires pour juger équitablement les mérites des eoneurrents.

Le jury de la elasse 24 a eu la ehanee d'avoir de eharmants moments de récréation au milieu de ses multiples oecupations.

L'exposition des Colonies françaises lui a offert bien des dédommagements sous ce rapport. Là, tout concourrait à lui rendre sa tâche faeile, instructive, attrayante et pleine de surprises agréables. La plus belle eolleetion d'objets nouveaux, tous curieux, beaucoup remarquables, lui étaient présentés par des personnes dont l'aeeueil parfaitement aimable rehaussait eneore le mérite personnel. On sentait de suite que l'on n'était plus devant

des fabricants débattant des intérêts privés, mais des hommes dévoués, convaincus, qui n'avaient en vue que la gloire de leur pays et les progrès de l'humanité.

Cette exposition des Colonies françaises était, en effet, une grande œuvre de civilisation. Elle faisait connaître à l'Europe les ressources ignorées de pays peu connus que la France avait l'honneur d'ouvrir à l'activité, à l'esprit d'entreprise, à l'influence civilisatrice des peuples plus avancés dans la voie du progrès.

Il est impossible dans un travail limité comme celui-ci, de citer, d'étudier, d'apprécier toutes les choses intéressantes que le jury de la classe 24 a eu la bonne fortune de pouvoir examiner à loisir, en écoutant les instructives explications fournies par les personnes les plus autorisées.

Les collections de la Cochinchine offraient surtout un choix considérable de choses remarquables, autant par la perfection du travail et le choix des matières, que par l'originalité des conceptions artistiques bien spéciales.

Il y avait surtout des incrustations sur bois en nacre, à riches reflets, des sculptures exécutées avec la plus grande habileté, des ciselures, des pièces métalliques finement ouvragées, des terres cuites décorées comparables aux travaux de la Chine et du Japon.

Les fabriques de poteries de Cochinchine peuvent rivaliser avec celles de Chine. En effet, toutes leurs belles pièces sont exportées dans ce pays.

L'Annam et le Tonkin avaient envoyé des soieries et des broderies, des tissus de diverses natures, des objets en écaille, cuivre, or, argent, bois de troc, jade, ivoire, os, des pièces tournées qui prouvent l'existence d'ouvriers d'une adresse peu ordinaire. Les prix de tous ces travaux indiquent en même temps que la main d'œuvre est encore dans ces pays à des prix très bas.

La Nouvelle-Calédonie avait aussi des travaux en bambou et en vannerie intéressants.

La collection de M. Emile Delor, de Saint-Louis (Sénégal), renfermait beaucoup de travaux du pays, bien exécutés.

L'ensemble des objets exposés dans la section des colonies françaises présentait, dans ses différents genres, beaucoup d'intérêt à plusieurs points de vue. Le bon marché des uns, le fini du travail des autres, la beauté et la qualité des matières employées, semblent indiquer qu'il y a dans ces pays, des ressources offertes non seulement à l'exportation par beaucoup d'objets qui trouveront facilement acheteur en Europe, mais aussi que les industriels européens peuvent y puiser de nouveaux éléments pour leur fabrication.

Plusieurs fabricants ont déjà tiré parti pour leur industrie des matériaux tout ouvrés que ces pays leur envoyaient. Ils y ont trouvé le double avantage du bon marché et de la nouveauté. On doit entrer beaucoup plus largement dans cette voie qui a déjà été suivie antérieurement pour la Chine et le Japon.

Des soieries de France brodées en Chine, par exemple, permettent d'établir à des prix accessibles de très jolies choses.

Des décors peints par les Chinois ou les Japonais ont rendu les mêmes services à d'autres industries. On ne doit pas craindre que les produits de ces contrées lointaines viennent nuire au travail européen. Il serait aussi juste de dire que les conserves de fruits des pays tropicaux restreignent la vente des fruits de nos climats. Il est évident, au contraire, que des meubles dont les panneaux unis seraient remplacés par des panneaux bien décorés sans grande augmentation de prix, seraient d'une vente plus facile, que, par conséquent, il s'en vendrait davantage et que les ouvriers qui monteraient ces meubles auraient plus d'ouvrage assuré.

Il en est de même pour les coffrets, les cartonnages et une foule d'autres objets de fantaisie dont la vente augmente en raison de l'attrait qu'ils offrent aux acheteurs. Ces matériaux nouveaux auraient de plus l'avantage tout spécial d'introduire des motifs nouveaux de décoration, et même d'inspirer des combinaisons de formes et de couleurs inédites dans beaucoup d'industries, pour lesquelles la nouveauté est un grand élément de succès.

L'expérience est déjà faite du reste, et les succès obtenus par quelques-uns doivent engager un plus grand nombre de fabricants à suivre ce bon exemple.

Nous ne pouvons terminer ce résumé des opérations du jury de la classe 24 sans constater les agréables rapports et l'entente cordiale de tous ses membres.

On s'est donné rendez-vous à Paris, en 1889. Les Français espèrent avoir alors une occasion favorable pour essayer de rendre aux Belges une partie de leur franche et large hospitalité.

PREMIÈRE SECTION

ENSEIGNEMENT. — ARTS LIBÉRAUX. — MOBILIER ET ACCESSOIRES. — TISSUS VÊTEMENTS ET ACCESSOIRES.

GROUPE III

TISSUS, VÊTEMENTS ET ACCESSOIRES

JURY DU GROUPE III

FRANCE (COLONIES). — M. Félix Faure, député, *président.*
BELGIQUE. — M. Jonniaux, E., industriel, à Bruxelles, *vice-président.*
RUSSIE. — M. Baeckmann, Ch., Commissaire général de Russie, *vice-président.*
BELGIQUE. — M. Van Acker, Paul, industriel, à Gand, *secrétaire.*

Membres :

BELGIQUE. — M. Facq, industriel, à Verviers.
M. Polain, Alphonse, directeur du banc d'épreuves des armes à feu, à Liége.
M. le chanoine Reusens, président de l'Académie royale d'archéologie de Belgique, à Louvain.
M. Schuermans, G., à Bruxelles.
M. Thiroux, Eug., industriel, à Bruxelles.
M. Venet-Parmentier, industriel, à Iseghem.
FRANCE. — M. Bréant, industriel, à Paris.
M. Fromage, Lucien, industriel, à Darnétal près Rouen.

M. Muzet, président du syndicat général de l'Union nationale du commerce et de l'industrie, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878 et d'Amsterdam 1883.

M. Nouvelle, Arthur, industriel, à Paris.

M. Péan, industriel, président de l'Union nationale des fabricants de jouets.

CLASSE 25

FILS ET TISSUS DE COTON

JURY DE LA CLASSE 25

FRANCE (COLONIES). — M. Félix Faure, député, *président.*

AUTRICHE. — M. Edler von Schroll, Joseph, junior, fabricant, à Vienne, *vice-président.*

BELGIQUE. — M. Van Acker, Paul, industriel, à Gand, *secrétaire et membre rapporteur.*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Bally, Otto, à Säckingen, *suppléant.*

M. Erckens, Oscar, conseiller de commerce, à Aix-la-Chapelle.

BELGIQUE. — M. Delbeke, filateur, à Roulers, *suppléant.*

CANADA. — L'Honorable Hector Fabre, Commissaire Général du Canada, à Paris

ESPAGNE. — M. Ortega, Pablo, ingénieur, à Bruxelles.

FRANCE. — M. Ponnier, industriel, membre de la Commission permanente des valeurs en douane, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883.

M. Raffard, Paul, membre de la commission des valeurs en douane, juge suppléant au tribunal de commerce de la Seine, *suppléant.*

FRANCE (COLONIES). — M. Le Coustellier, manufacturier, à Abbeville, *suppléant.*

PORTUGAL. — M. Stoop, Henri, firme Van Geetruyen fils, à Anvers.

RUSSIE. — M. Mees, Emile, industriel, à Gand.

M. Moret, Henri, négociant, à Moscou.

RAPPORT DE M. PAUL VAN ACKER

CONSUL DES PAYS-BAS ET INDUSTRIEL A GAND

RAPPORT

RUSSIE

L'industrie cotonnière russe, qui avait déjà affirmé son étonnante vitalité à l'Exposition d'Amsterdam, semble, sous l'impulsion du vaillant Commissaire général de la section, M. Charles Baeckmann, avoir choisi l'occasion qui se présentait à elle de faire connaître sa réelle importance, en exposant à Anvers, d'une manière que l'on peut qualifier de vraiment magistrale.

Ceux qui avaient pu l'apprécier en 1883, ont été émerveillés des progrès accomplis ; pour la plupart des visiteurs, l'exposition cotonnière russe a été une révélation.

En filature comme en tissage, en teinture, en impression, en apprêt, les fabricants russes en sont arrivés à produire des fabricats que l'on peut, sans conteste, taxer de parfaits. Ils semblent n'avoir plus aucun enseignement à recueillir, dans cette branche des textiles, chez les autres industriels de l'Europe ; ils les précèdent même dans quelques procédés d'impression.

Douze établissements étaient représentés. Nous allons faire une courte analyse de leurs produits.

M. Léopold Koenig Junior, à Saint-Pétersbourg, a ajouté 20.000 broches environ à sa filature, depuis l'Exposition d'Amsterdam ; il en a aujourd'hui 80.000. Nous rappellerons que sa fabrication comprend toute l'échelle des numéros, depuis les plus gros jusqu'au retors 60 anglais. Leur examen nous y a fait retrouver toutes les qualités que nous constations en eux, dans

notre rapport de 1885. M. Koenig avait présenté quelques-uns de ses filés d'une façon qu'il nous sera permis d'appeler « assez audacieuse » : sur des panneaux de couleur sombre, d'une hauteur d'environ 1,50 mètre, il avait tendu ses fils, en les isolant quelque peu des autres, disposition qui permettait d'apprécier parfaitement leur régularité et leur propreté réellement admirables. Dans ces derniers temps, cet industriel a introduit également dans son usine le blanchiment et la teinture des cotons filés. Sa vitrine renfermait des spécimens de cotons blanchis [en ouate], dans les diverses phases de la filature, ainsi que des cotons blanchis « en canettes », suivant le système saxon [breveté] d'Oswald Fischer. Les premiers étaient d'un blanc parfait, légèrement azuré, en cette teinte un peu glauque, si appréciée des consommateurs. Les seconds étaient d'un blanc plus jaunâtre; c'est ce dernier genre de cannettes qui est devenu d'un usage si fréquent chez nos fabricants de coutils pour chemises de Renaix. Au surplus, ce second procédé paraît être, de loin, le moins coûteux des deux.

Les cotons teints en ouate, exposés par la filature Koenig, étaient également des plus remarquables, et comme filés et comme richesse de nuances.

Il nous reste à mentionner les autres produits de cet exposant : ses cotons à tricoter et à crocheter, écrus, blanchis et teints ; ses mèches tressées pour bougies et ses courroies en coton.

La fabrique entretient un hôpital pour les ouvriers, et il a été construit des maisons d'habitation à leur usage.

En somme, une exposition des plus sérieuses et des plus méritoires, à laquelle le jury a accordé un diplôme d'honneur des mieux justifiés.

La Compagnie des manufactures de Charles Scheibler, à Lodz, gouvernement de Petrikau, qui compte 240.000 broches de filature et occupe 6.000 ouvriers, avait également exposé de beaux filés écrus. Les numéros qui constituent sa fabrication sont les mêmes que ceux de Koenig, sauf que la manufacture produit en outre quelques gros numéros en déchet gras.

Voici, à titre d'information, mais en observant que le coton brut acquitte à l'entrée en Russie un droit d'environ deux francs par poud [16 kilogr.], les prix de quelques numéros, en juin 1885 :

Nos	Prix en francs et centimes, au cours de fr. 2,50 par rouble						
4	déchet gras	fr. 1,37	par kilogr.				
6	»	1,45	»				
4/6	TRAME dévidée	1,68	»		CHAINES		CHAINES
8/10	»	1,76	»		Fr. 1,98		DOUBLÉES
12	»	1,82	»	DEMI		2 qté	Fr. 2,20
14	»	1,87	»	CHAINES			
16	»	1,91	»	Fr. 2,06	2,14		2,44
20	»	2,06	»	2,14	2,22		2,56
22	»	2,10	»	2,18	2,26		
24	»	2,18	»	2,26	2,33		2,74
26	»	2,26	»				
30	»	2,30	»	2,44 } 30/32	2,87	1e qté	2,90
32	»	2,34	»	2,48 }		1e qté	2,94-3,06
40	»	2.48	»	2,90	3,06		3,30-3,44
42	»	2,52	»				
50	»	3,06	»			»	3,82
60	»	3,52	»			»	4,40

L'exposition des tissus de la Compagnie Scheibler atteste une importance capitale ; l'établissement comprend 3.600 métiers mécaniques, et fabrique des écrus, des blancs et des imprimés.

Notre attention a été surtout attirée par les tissus blanchis, tels que shirtings en plusieurs qualités, en 0.67 ; 0,71 ; 0,80 ; 0,88; 0,97 cent.; 1,06 et 1,52 mètre de large — shirtings russes en pièces de 2 11/3 mètres, valant de 2 roubles, 85 copecks [soit, francs 7,12] à 4 roubles, 72 copecks [francs 11,81], selon largeur variant de 71 à 106 centimètres — jaconats colorés, nankins et autres — domestics creas — madapolams — toiles de coton dites « de Tyrol » et « de Bulgarie », — ensuite, par la belle variété de façonnés, piqués, brillantés, essuie-mains, serviettes et damassés Jacquard, et, en ce qui concerne les impressions, de castorines et dimittes, cuirs et moleskines, à des prix très raisonnables.

La fabrication de tous ces articles était irréprochable sous tous les rapports, aussi le jury a-t-il confirmé à cette importante usine, dont la production annuelle atteint 13.500.000 roubles, le diplôme d'honneur obtenu par elle, à Amsterdam.

J'ajouterai que l'administration de la fabrique entretient une école pour 260 enfants, un hôpital, un hospice pour les vieux ouvriers, et de nombreuses maisons ouvrières.

Il y avait encore un exposant de fils de coton : Sadomoff, Marie, à Moscou, dont l'établissement existe depuis soixante ans, qui file en même temps le lin, et dont la production atteint annuellement 650.000 kilogrammes, valant 550.000 roubles.

Après examen des filés écrus et teints en nuances rouge, noire, bleue, jaune, etc., qui nous ont paru de bonne fabrication, la médaille d'argent a été allouée à cet exposant.

Nous avons rencontré ensuite le superbe étalage de la Compagnie des Manufactures de Bogorodsko-Gloukhoffsk, à Gloukhowo et Zonewo, dans le gouvernement de Moscou.

Cet immense établissement qui occupe au delà de 13.000 ouvriers, dont 3.100 tisserands à la main, et dont nous avions déjà tant admiré la diversité de produits, à l'Exposition d'Amsterdam, a encore augmenté son matériel depuis lors, de 10.000 broches et de 500 métiers mécaniques (il possède aujourd'hui 90.000 broches et 1.700 métiers mécaniques, outre 14 machines à imprimer). Sa production, qui, en 1883, atteignait 9.000.000 roubles, a été portée à 10.500.000 roubles, grâce aux débouchés qu'il est parvenu à se créer en Asie centrale.

Il nous est impossible d'énumérer tous les articles qui composent la série si étendue de la fabrication de ces colossales usines, — elle embrasse presque tous les genres — mais nous croyons devoir citer plus spécialement ses toiles de coton unies et façonnées de 0,70 centimètres à 2 mètres de large, en écru, en blanc et en teint, ses doublures-satinettes, sa belle variété de tissus pour chemises, pour vêtements d'ouvriers, ses moleskines imprimées et ses dimittes ou castorines lainées à deux faces imprimées, etc., etc. ; tous articles qui se recommandent

hautement, soit par leur solidité, leur régularité et leur bas prix, soit par le bon goût qui a présidé au choix des dessins ou par l'achèvement de la marchandise.

Je crois devoir néanmoins appeler tout spécialement l'attention sur les beaux velours de coton que fabrique la manufacture. Elle en avait exposé un assortiment considérable, dans les largeurs de 0,35 à 0,66 centimètres. Leur variété de nuances, leur apprêt et leur fini ont été fort appréciés par le jury.

Aussi cette brillante participation a-t-elle valu à la Compagnie des manufactures de Bogorodsko - Gloukhoffsk, le rappel du diplôme d'honneur qu'elle avait conquis aux Pays-Bas.

Avant de passer en revue d'autres expositions des usines russes, je veux encore mentionner les nombreuses institutions de bienfaisance et de moralisation fondées et entretenues par l'établissement qui nous occupe : son école pour 1.000 enfants, son hôpital de 200 lits, sa maternité de 12 lits, son cabinet de lecture, sa bibliothèque, etc., etc., institutions qui ne constituent pas les moins beaux fleurons de sa couronne industrielle.

Le tissage exclusivement à la Jacquard était représenté par deux firmes : Georges Starchinoff, à Moscou, dont nous avions déjà eu aussi à examiner les produits à Amsterdam, et M. D. Pfeiffer, également à Moscou.

Nous avons retrouvé dans la vitrine de la première de ces deux firmes, ces tapis de table et ces courtes-pointes piquées en coton, dont le dessin quelque peu naïf, représente des sujets empruntés aux légendes nationales et qui ont le double mérite d'unir le bon goût des dispositions à un bas prix réellement remarquable : tel tapis de table de 2m15 sur 1m60 était coté à 15 francs !

Il s'en rencontrait aussi de plus chers et de plus beaux : c'étaient ceux dans la composition desquels le coton s'unit à la soie. Signalons aussi une couverture de table d'un travail très méritoire coté seulement à 75 francs.

La maison M. D. Pfeiffer fait, dans les mêmes articles, un

chiffre d'affaires de moitié moindre que celui de la firme précédente ; mais il nous a semblé que cet industriel visait moins à fabriquer un tissu à bon marché, qu'à rechercher la production des beaux genres. Ses dessins avaient un véritable cachet artistique, son blanchiment était des plus parfaits.

Trois usines représentaient plus spécialement à l'Exposition, la fabrication, la teinture en rouge et l'impression sur fond rouge, la couleur chère aux Russes.

C'étaient les firmes suivantes : la Compagnie de la manufacture des Baranoffs, à Carabanowo ; la Compagnie de la manufacture d'Asaph Baranoff, à Sokoloffsk, toutes deux dans le gouvernement de Wladimir, et Serge Pawloff, à Pereslaw Zaleski, gouvernement de Wladimir.

Toutes trois avaient déjà figuré à l'Exposition d'Amsterdam — Nous connaissions leurs produits, mais nous avons revu avec plaisir leur surprenante variété de dessins, grands et petits, à plusieurs couleurs, que met si bien en relief ce fond andrinople auquel les Baranoff et les Pawloff ont su donner une inimitable richesse et solidité de coloris. Leur tissu écru ne varie jamais, il est beaucoup plus épais que le celui de nos indienneurs, car il a dix-huit fils en chaîne et seize en trame, aux cinq millimètres — Après les diverses manipulations, il conserve soixante-quatre centimètres de large.

La Compagnie des Baranoffs en avait tendu l'immense panneau qui formait le fond du compartiment Russe, Son exposition était bien magistrale et digne de cette belle manufacture qui possède au delà de 1000 métiers mécaniques, occupe 5000 ouvriers, fait pour 7 1/2 millions de roubles d'affaires, et entretient, à ses frais, deux écoles pour 250 enfants, un hôpital de 50 lits, une maternité de 10, un hospice, une pharmacie, etc., etc.

Mais ce qui semble avoir rallié tous les suffrages, ce sont ses magnifiques velours de coton imprimés en noir sur fond rouge, ou même polychrome, pour teintures et ameublements. Ce genre de velours est d'un effet excessivement décoratif ; on en pouvait

juger par la superbe tenture qui se trouvait à la porte d'entrée et à la porte latérale du compartiment.

La Compagnie de la manufacture d'Asaph Baranoff est d'importance moindre. Elle n'occupe que 500 métiers mécaniques ; néanmoins sa teinturerie et sa fabrique d'indiennes teignent et impriment annuellement 600.000 pièces, en rouge d'Andrinople, d'une valeur de 6.000.000 roubles. Elle emploie trois mille ouvriers — Mais quel goût exquis et quelle variété dans la composition des dessins ! Quelle richesse de coloris dans ces impressions en jaune, orangé, bleu ou vert tendre !

La Compagnie d'Asaph Baranoff s'est encore appliquée à introduire l'impression en filets or et argent sur fond Andrinople. Cet article qui a, parait-il, beaucoup de vogue, est destiné surtout à la confection de vêtements sacerdotaux pour le bas clergé, et imite avec succès les riches et coûteux vêtements d'église qui relèvent la pompe dont le haut clergé russe entoure d'habitude ses cérémonies.

Le jury a décerné à l'unanimité, aux manufactures des Baranoffs et à celles d'Asaph Baranoff, le diplôme d'honneur.

L'usine de Serge Pawloff, à Pereslaw, a été fondée en 1839. Elle produit annuellement 120.000 pièces qui y sont teintes en rouge d'Andrinople, pour une valeur de 850.000 roubles ; elle occupe deux cent vingt ouvriers. Ses fabricats sont assez soignés tant au point de vue du tissu qu'en ce qui concerne l'impression en elle-même et l'achèvement.

Cet établissement a obtenu la médaille d'argent.

Trois grandes usines complétaient la série des exposants russes qui s'étaient fait inscrire dans la classe 25.

La manufacture « Alexandre Newski » de C.-J. Pahl, à Saint-Pétersbourg, date de 1837 ; elle fournit annuellement 640.000 pièces d'indiennes, d'une valeur de 3.850.000 roubles. Le tissage mécanique, qui n'a été fondé qu'en 1879, produit 500.000 pièces de cotonnades diverses, pour 2.550.000 roubles. L'usine Pahl occupe 2.000 ouvriers.

Outre ses toiles de coton, en tous genres, unies et croisées,

écrues, blanchies et teintes; parmi lesquelles nous avons remarqué des shirtings, et des beetlés imitant la toile de lin, ainsi que des doublures, tous articles bien fabriqués, il nous faut mentionner des indiennes de qualité et genre courants, à deux et trois couleurs, d'un bon marché vraiment étonnant (27 à 28 centimes le mètre) ; des moleskines et castorines molletonnées, imprimées des deux faces ; des belles impressions en rouge ou en bleu, sur fond blanc, imitant les broderies, pour cols de chemise et manchettes, ainsi que pour tabliers; des mouchoirs de poche imprimés ; mais surtout des impressions en 6 et 8 couleurs, pour ameublement, genre Mulhouse et Rouen.

En résume la fabrication de C.-J. Pahl nous a semblé constituer un ensemble sérieux et recommandable, tant pour la belle apparence que le réel bon marché de la marchandise. Aussi le jury lui a-t-il décerné la médaille d'or.

Comme la plupart des grandes usines russes, cette manufacture a institué, pour son personnel, divers établissements de bienfaisance et de prévoyance ; un hôpital, une clinique, une caisse d'épargnes, — elle fait donner un enseignement gratuit aux enfants de ses ouvriers.

Les produits étalés avec beaucoup d'art, de la manufacture d'Émile Zindel, à Moscou, usine qui date de 1830, fabrique annuellement 650.000 pièces d'indiennes, d'une valeur de 4.550.000 roubles, compte 13 machines à imprimer et occupe 1.500 ouvriers, sont à mettre hors de pair, comme composition, variété, richesse et exécution du dessin, de la gravure et de l'impression ; cette perfection se manifeste aussi bien dans les tissus pour robe que dans tissus pour ameublement, qui constituent les deux branches principales de son activité industrielle. A preuve ces belles étoffes pour robes, où les plus vives couleurs des fleurs entrelacées, se détachaient artistiquement sur des fonds à teintes claires et fraîches, rose, crême, azuré, nuances presque imperceptibles et comme vaporeuses, si j'ose me permettre cette expression. — A preuve ces élégants bouquets, ces imitations de feuillages dont la tonalité riante venait contraster

avec la nuance sombre et sobre du tissu. — A preuve encore ces riches étoffes d'ameublement dont le dessin n'avait pas moins de 8 à 12 couleurs, et qui, dans les teintes vives, comme dans les nuances mortes, dans le style oriental comme dans ce qui se rapproche le plus de nos goûts européens, réalisaient ce que l'on pouvait concevoir de plus achevé, de plus parfait en leur genre.

Là encore une fois, le jury a rappelé le diplôme d'honneur d'Amsterdam.

A la manufacture sont annexés une école, un hôpital et une caisse d'épargnes.

Il nous reste à parler d'un dernier exposant : la Compagnie de la manufacture d'indiennes d'Albert Hübner, à Moscou.

Cette fabrique date de 1846 ; elle produit annuellement 900.000 pièces de cotonnades imprimées, d'une valeur de 3.000.000 de roubles, elle a 17 machines à imprimer et une population de 1.400 ouvriers.

Nous avons retrouvé dans les impressions pour robes et pour ameublement, bon nombre des qualités qui caractérisaient la fabrication du manufacturier précédent : ses dessins avaient également beaucoup de cachet, ils se distinguaient aussi par infiniment de goût. On se trouvait encore là en présence d'une usine supérieurement outillée. L'établissement exposait encore un bel assortiment de mouchoirs et foulards imprimés, de différentes largeurs et qualités, ainsi que des cretonnes pour chemise, à rayures bleues et roses.

En général, les articles de la maison Hübner étaient fort apparents pour leur prix. Il nous a semblé que cette usine s'attachait à produire les genres courants, plutôt que les genres tout-à-fait supérieurs. Des essais se font pour les introduire sur le marché belge.

Le jury a décerné la médaille d'or à cette belle et remarquable exposition.

AUTRICHE-HONGRIE

L'industrie cotonnière, à ce que nous apprend une notice jointe au catalogue de cette section, comptait, à la fin de 1884, 2.061.973 broches en activité, dont 1.079.095 [soit environ 53 p. c.], en Bohême 404.220 dans la Basse-Autriche, 211.122 dans le Vorarlberg et le reste dans la Haute-Autriche, le Tyrol, la Carniole, la Moravie et la Silésie. — La retorderie a son principal siège en Bohême. — Quant au tissage, il constitue pour les classes populaires une importante source de travail : le tissage mécanique est concentré en Bohême, spécialement dans le district de Reichenberg qui possède 21.834 métiers mus par la vapeur, sur le nombre total de 30.337 métiers existant dans l'Empire. En outre, on trouve encore des tissages mécaniques dans le Vorarlberg, la Basse-Autriche et le Tyrol ; il en existe aussi, mais en quantité moindre en Moravie, en Silésie, dans la Haute-Autriche et la Carniole. Le tissage à la main, qui comporte environ 61.000 métiers, est établi surtout dans les districts du nord de la Bohême et de la Moravie, ainsi qu'en Silésie, il est encore assez important dans la Basse-Autriche. — La fabrication des velours de coton a atteint un degré d'importance assez élevé dans le district bohême de Warsdorf.

Dans les pays hongrois, l'industrie cotonnière naît à peine. La filature et le tissage mécaniques sont pratiqués à Buda-Pesth, et à Dugaresa, en Croatie, et y occupent environ 14.918 broches. Quant au tissage à la main, il ne s'y exerce que comme industrie domestique.

L'impression sur coton est représentée par de grandioses établissements en Bohême, dans le Vorarlberg et dans la Basse-Autriche, et par de plus petites usines, dans le nord de la Bohême.

Voici quelques données extraites des relevés douaniers de l'Autriche-Hongrie pour 1884 :

En centners (1) *métriques*

Marchandises	*Importation*	*Exportation*
Coton brut et ouate	949.205	100.034
Fils de coton	130.439	7.489
Tissus de coton	19.600	38.453

Le compartiment autrichien des fils et tissus de coton ne comptait que quatre exposants :

MM. Franz Leitenberger, à Vienne; Benedict von Schroll, à Braunau, en Bohême; Julius Léon, chevalier de Wernburg, à Vienne, et Steinbrecher, à Mährisch-Trübau.

Les établissements Leitenberger se composent entre autres, d'une filature de 54.000 broches et d'un tissage de 1.000 métiers, à Grottau, en Bohême, ces usines datent de 1868, mais leur célèbre imprimerie de Cosmanos, où travaillent 20 machines à rouleaux, est bien plus ancienne; elle remonte à 1794. Ses beaux produits sont exportés dans bon nombre de pays; néanmoins il n'y a pas longtemps qu'on les a introduits en Belgique.

L'exposition des impressions de Leitenberger, était sans contredit, l'une des plus imposantes qui se puissent rencontrer. Non seulement les produits par eux-mêmes étaient admirables, mais le pavillon en style oriental qui les contenait, était artistiquement drapé de splendides tentures à impressions granitées, qui formaient avec eux, un ensemble dont le goût, la richesse de composition et de coloris étaient réellement merveilleux.

A côté de ces splendides impressions, on rencontrait un assortiment immense d'étoffes de genres plus ordinaires, quoique d'un achèvement parfait, des articles pour robes, pour chemises, pour mouchoirs : des impressions pour robes, depuis l'indienne à bas prix, valant environ 30 centimes le mètre, jusqu'au tissu satin, reps, brillanté, à six couleurs valant de 60 à 80 centimes, les articles pour chemises, impressions sur fond blanc, rayures ou des-

(1) Un centner ou quintal autrichien vaut 100 livres ou 56,102 k.

sins légers, sur tissus forts, genre cretonne, ou tissus fins et serrés, genre percale, de Mulhouse, dans une largeur de 85 centimètres.

Mais que dire de ces charmantes impressions pour mouchoirs à dessins représentant des sujets variés, paysages, pastorales, scènes enfantines, vrais petits chefs-d'œuvre exécutés sur tissus satinette imitant le foulard de soie de manière à tromper à la fois l'œil et la main.

Le jury reconnaissant le haut mérite de l'exposition Leitenberger, lui a décerné par acclamation le diplôme d'honneur.

Une exposition fort intéressante aussi était celle de la firme Benedict von Schroll, qui a une filature de 10.000 broches, sur les 50.000 qu'elle projette, à Halbstadt en Bohême, un tissage de 1.300 métiers à Braunau, une blanchisserie et un établissement d'apprêt.

Dans cet établissement, on produit des toiles de coton ordinaires ; des toiles de coton apprêtées à l'imitation des toiles de lin, et larges de 0,74 jusqu'à 1 m. 88 c.; des madapolams de 0 m. 50 c.; des shirtings de 0 m. 76 c. jusqu'à 2 m. 04 c. de large; des cretonnes de 0 m. 83 à 2 m.; des cambrics de 1 m. 32 c.; des croisés, des percalines Oxford, des brillantines de 0 m. 82 c.; des nansoucks de 1 m. 22 c.; des satins et des reps de 0,85 c.; des essuie-mains, des damassés, etc., dont le blanchiment et l'apprêt étaient très remarquables.

Tous ces articles entrent dans la consommation habituelle de l'Autriche ; mais la firme von Schroll en exporte en Italie, en Roumanie et en Grèce.

Une autre spécialité de cette importante maison est la fabrication des « créas », tissus fabriqués avec fils de coton blanchis préalablement au tissage, qui ne reçoivent que peu ou point d'apprêt et qui se demandent beaucoup en Hongrie et en Serbie.

Le créas se fait en 0,50, 0,58, 0,65, 0,68, 0,74, 0,78, 0,83, 0,88, 0,97, 1 m. 17, 1 m. 56 et 1 m. 76; la longueur des pièces est de 45 mètres généralement, parfois de 30 mètres seulement.

Le jury a exprimé le regret de ne pouvoir décerner une haute récompense à cette belle exposition qui avait dû être mise hors concours, M. Joseph von Schroll junior siégeant parmi ses membres.

M. Julius, Léon, de Vienne, mais dont le tissage d'étoffes en coton et en laine est établi à Wernstadt, a obtenu une médaille d'or.

Outre quelques spécimens de fils de cotons, cette usine avait exposé des calicots unis écrus, des tissus croisés teints pour doublures, des satinettes rayées teintes, d'un apprêt très souple, des shirtings et des tissus-chiffons fort bien blanchis ainsi que quelques piqués brillantés; piqués molletonnés, (winter piqués) brillantines, reps et autres articles similaires, ayant en blanc, une largeur invariable de 0 m. 70 c.

Cette firme occupe 700 métiers mécaniques, elle a introduit en Autriche la fabrication des façonnés ordinaires.

Enfin, une médaille d'argent a été attribuée à MM. Anton und Fritz Steinbrecher, à Mährisch-Trubau, fabricants de calicots unis et de coutils en coton pour vêtements.

La fabrication de cette firme semble se borner à des toiles de coton de petite largeur. Quant aux coutils pour chemise, ils nous ont paru assez ordinaires, ils mesuraient 0,70 centimètres de large et étaient très fortement apprêtés. Les tissus avaient une apparence carrée et paraissaient solides, mais il ne brillaient guère par la diversité des dessins. On ne comptait parmi eux aucune rayure, c'étaient tous des carreaux formés de fils blanchis ou teints exclusivement en bleu ou en rouge. Nos fabricants de Renaix et de Saint-Nicolas ont porté infiniment plus loin cette fabrication.

FRANCE

La section française comportait des expositions excessivement remarquables, au premier rang desquelles il convient de signaler l'imposante collectivité de la fabrication rouennaise.

Ce centre si important de l'activité française avait tenu à cœur d'affirmer avec éclat, le haut degré de perfection auquel ses manufacturiers ont su porter les diverses branches de leur industrie. Dans les filés, les tissus, les impressions, en un mot, dans tout ce qui constituait ce riche ensemble, on retrouvait ce cachet de fabrication sérieuse et soignée, auquel nos voisins doivent leur légitime réputation.

La collectivité de Rouen était formée d'une vingtaine de firmes et occupait un espace relativement considérable.

Je noterai successivement ce qui, lors des opérations du jury, nous a paru le plus intéressant à signaler.

M. A. Badin et M. Charles Berg, à Sotteville-lez-Rouen, avaient exposé de beaux, solides et fort propres fils de chaîne simple en coton Louisiane dits « à double mèche », en numéros 24 et 26 métriques (soit numéros 31 et 34 belges). Ces chaînes, concurremment avec le numéro 28 métrique (36 1/2 belge), sont très demandées par les tissages mécaniques de rouenneries, qui ont besoin de qualités supérieures à celles qui sont employées dans les tissages à la main, où les métiers battent moins vite et où les comptes sont moins serrés.

MM. Lemaître-Lavotte et Cie, à Bolbec et Rouen, M. A. Boulouse, M. Fouquet-Lemaître, M. Leroux, Eude, M. Albert Manchon-Lemaître, MM. V. et I. Quesnel, tous de Rouen, et M. V. Bertel, de Sotteville, avaient réuni dans leurs étalages respectifs, une infinité de pièces-types et d'échantillons d'articles toiles « de Vichy » et toiles « zéphir », pour robes, tant en uni, rayures et carreaux, qu'en dispositions de fantaisie, nécessitant l'emploi de nombreuses marches ou le métier Jacquard.

Les toiles de Vichy françaises se distinguent des nôtres en ce qu'elles sont fabriquées avec les chaînes simples que j'ai décrites ci-haut, alors que les fabricants belges emploient des chaînes doublées en deux bouts, de numéro 50 à 60 (numérotage belge). Un compte très usité en France, est celui de 3.200 fils aux 100 centimètres ; la trame employée par nos voisins, pour cet article, varie de numéro 22 à 26 métriques (soit 28 1/2 à 34 belge), tandis que les

numéros de trame les plus en usage en Belgique, pour ce genre de tissu, sont 36B et 40B (27 1/2 et 30 métriques). La largeur moyenne est chez eux, de 100 à 105 centimètres, en Belgique, elle est de 120 centimètres. Les Français vendent leurs Vichys fr. 1-05 le mètre, et, pour les tissus à armures, fr. 1-10, marchandise prise à Rouen, avec 5 p. c. d'escompte. Nos fabricants doivent vendre les leurs, qui sont bien plus larges, au prix des Français. Les fabricants de Renaix en fabriquent même au prix de 0.85 à 0.90 centimes le mètre.

Dans ces derniers temps néanmoins, les tisseurs de Renaix et de Saint-Nicolas ont produit les toiles de Vichy sur une plus large échelle, ils commencent à serrer de plus près la concurrence française, dont ils imitent, avec assez de succès déjà, la plupart des nouveautés. Déjà aussi l'heureuse influence exercée par l'Exposition d'Anvers se fait sentir, car, à mes dernières visites dans ces deux villes manufacturières, j'ai pu constater quelques « créations », qui n'étaient point sans mérite.

Tous les produits exposés par les firmes françaises dont j'ai parlé plus haut, étaient fort bien fabriqués ; mais nous croyons devoir particulièrement appeler l'attention sur les belles nuances des fins tissus « zéphyrs » genre de Roanne et nouveautés, de M. Eude Leroux, qui exposait aussi des flanelles de coton et des tissus à carreaux pour chemises, et sur les heureuses dispositions que l'on rencontrait dans ceux de M. A. Boulouse.

Pourtant la collectivité de Rouen était encore autrement remarquable par les belles impressions qui ornaient les étalages de MM. Gérard et Cie, H. Stackler, Besselièvre, F. Kettinger et Cie, etc., etc.

La raison sociale Girard et Cie (Lanier et Lavessière Succrs), dont la manufacture est à Deville-lez-Rouen, produit spécialement l'ameublement riche, l'impression sur velours, le tissu lamé d'or et diverses étoffes pour la robe et la chemise.

Leur impression était des plus remarquables, aussi bien au point de vue de la richesse des coloris, qu'en ce qui regarde la composition artistique des dessins. Elle se rencontrait sur

ce terrain, avec celle de MM. H. Stackler, F. Kettinger et Cie et H. Rondeaux.

Les ameublements de M. Stackler et ses panneaux genre d'Alsace, étaient d'une impression de luxe très brillante. La variété et l'originalité des dessins méritent d'être signalés. C'est la même firme qui produit aussi les beaux jupons imprimés avec imitation de soutaches.

M. F. Kettinger fabrique les cretonnes pour ameublements ; mais, dans son usine, il s'est appliqué à spécialiser l'impression des mouchoirs d'exportation et, en général, des tissus satinettes, notamment, de ceux à fond bleu d'indigo avec dessins rouges. Le toucher en était soyeux et l'aspect très réussi.

M. H. Rondeaux, produit avec un égal succès le meuble, et l'on peut citer, comme chef-d'œuvre d'éxécution, son décor en style Renaissance flamande représentant le Lion Belge. Il fabrique aussi la cretonne imprimée pour chemises.

Les indiennes ordinaires, les percales fines, les cretonnes, les brillantés fantaisie, imprimés et les articles pour les colonies françaises de MM. Lemaître-Lavotte et Cie ; les cretonnes et les indiennes à bon marché de M. Besselièvre ; les flanelles de coton et les dimittes imprimés sur deux faces de M. V. Bertel ; les tissus de coton teints et apprêtés en tous genres, pour doublures, de M. H. Wallon, ainsi que ses tissus teints et gaufrés ou chagrinés pour relieurs, complétaient cette belle collectivité, l'une des perles de l'Exposition d'Anvers, qui formait un ensemble auquel le jury a voté unanimement la plus haute récompense.

Un second diplôme d'honneur a été décerné à la firme si renommée de MM. Hartmann et fils, à Rougegoutte et Anjoutey, dont j'ai d'écrit dans mon rapport d'Amsterdam, la belle fabrication de toiles de coton et des cretonnes pour chemises et draps de lit. Les moins larges ont 2/3, 3/4, 4/4 et 9/8 ; les plus larges, 2 m. 70 c. en écru. Elles continuent à être bien remarquables par leur beau blanchiment. MM. Hartmann et fils, avaient également à l'Exposition d'Anvers des spécimens de leurs tissus façonnés et du linge de table (en coton), de mérite. Tous ces

fabricats étaient de premier ordre et justifiaient parfaitement la réputation que cette maison s'est acquise non seulement en France, mais dans plusieurs pays du sud de l'Europe, ainsi qu'en Égypte et dans les contrées du Levant.

Les produits exposés par les successeurs de Fritz Koechlin et Cie, dont les tissages mécaniques sont situés à Remanvillers, près le Thillot (Vosges), ont obtenu une médaille d'argent. Ces industriels fabriquent un assez grand nombre de tissus unis écrus ; nous avons encore remarqué dans leur étalage, des croisés écrus destinés à la teinture.

Une fort belle exposition était celle des velours de coton de MM. Adéodat Cocquel et Cie, à Amiens. Considérable et très varié semblait leur assortiment. Quant aux nuances, elles nous ont paru des plus heureuses. A citer entre autres, certaines teintes roses et jaunes qui sont de bonne demande en Asie-Mineure et en Syrie, notamment à Beyreuth. Nous ajouterons que l'achèvement de ces tissus était parfait et que l'ensemble de ces qualités a valu à cette firme une médaille d'or, justifiée en outre, par la bonne impression qu'ont laissée au jury, les autres produits de la maison, parmi lesquels les satins pour chaussures et les lastings.

Les cotons filés et les canevas de la maison Poiret frères et neveu, à Paris, dont la fabrique est à Saint-Epin, ont reçu la consécration de la distinction qui leur avait été allouée à Amsterdam. Je rappellerai ce que j'en disais dans mon rapport de 1883 : « leurs canevas (dont le numéro principal est fabriqué en 16 français (1), (soit 21 belge), retordu à 4 bouts, sont réguliers, solides, ni trop raides, ni trop souples, en un mot, fort bien appropriées à leur destination, aussi sont-ils fort recherchés en France et à l'étranger. »

On a soumis au jury les produits de M. F. Godet, fabricant de tissus en coton et en crin, à Paris. Il y avait parmi eux, des arti-

(1) Ce n° 16 métrique, retordu à quatre bouts est employé indifféremment en chaîne et en trame pour les canevas.

cles en chaîne coton et trame crin pour tailleurs et couturières, pour tournures, jupons et stores. La plus grande largeur obtenable dans ces tissus, est subordonnée à la longueur utilisable du crin, soit 0,60 centimètres.

Je n'ai point rencontré dans cet assortiment, des tissus mixtes, noirs, pour ameublement, comme en fabrique la maison Hanssens-Hap, de Vilvorde en Belgique.

Les articles de M. Godet étaient bien soignés, le jury leur a décerné une médaille d'argent.

MM. Nyssen frères, à Reims (Marne), qui fabriquent surtout des étoffes nouveautés en pure laine ou des demi-laines, avaient exhibé une collection de types d'un article qu'ils nomment « pilou ou velours rémois »; c'étaient des dimittes molletonnés, en grande et petite largeur, imprimés au rouleau, à dessins généralement noirs. Ils ont obtenu pour cet article, une médaille de bronze.

Les produits de la filature et de la retorderie de coton de MM. Thiriez père et fils, à Lille, qui se trouvaient exposés avec infiniment de goût, ont rallié tous les suffrages du jury, par suite du haut dégré de perfection auquel sont arrivés ces filateurs.

Nous avons rencontré dans cette superbe exposition, des filés pour tous genres de tissus, des fils cablés et glacés pour la machine à coudre, des fils moulinés, jaspés, ondés, etc., etc., en toutes espèces de numéros et de nuances. On nous a soumis entre autres, un filé superfin : du numéro 450 métrique soit 585 belge. A l'Exposition d'Amsterdam les filés les plus fins exposés étaient les 420 métriques de MM. Delebart-Mallet et Henri Loyer, tous deux de Lille.

MM. Thiriez ont, pour l'ensemble de leur belle fabrication, reçu un diplôme d'honneur.

Les jurés ont eu encore à examiner les filés de M. Lucien Bouillant, à Thiéville, près Saint-Pierre sur la Dives, dans le Calvados.

Cet établissement qui comprend une filature de cotons écrus

et de couleurs, une retorderie de ces cotons, ainsi qu'une teinturerie pour les cotons en laine et les cotons filés de toutes nuances, en grand et petit teint, a pour spécialité, la production de cotons mélangés à la carde. Après avoir été teints en laine, les cotons y sont filés en nuances unies, ou en une infinité de nuances mélangées, pour être employées par la bonneterie, le tissage, la passementerie, la retorderie et le tricot à la main.

Les filés ainsi obtenus nous ont paru avoir de la souplesse et de la solidité ; ils semblaient être aussi moins secs et moins durs que les filés teints en écheveaux.

Parmi les différents produits de M. Bouillant, nous avons remarqué une nouvelle application qui est appelée, selon nous, à rendre quelques services au tissage. Elle consiste dans l'imitation, en fuseaux ou canettes, des *jaspés ;* c'est là une simplification notable. L'imitation était excessivement bien réussie.

Le diplôme de médaille d'argent a été attribué à l'exposant.

Un diplôme de médaille d'or a été voté à MM. les fils de Cartier-Bresson, à Paris, qui fabriquent les cotons retors en tous genres, pour la couture, le crochet, le marquage et le tricot, ainsi que les lacets en coton.

Enfin un même diplôme de médaille d'or a récompensé les filés pour le tissage et pour la mèche, fabriqués par M. Constantin Gresland, à Bondeville-lez-Rouen.

La filature de M. C. Gresland, comporte 20.000 broches et produit deux genres de filés. *D'abord*, des chaînes de numéro 28 métrique, en coton cardé et filé à double mèche, pour tissage à la main, ainsi que des chaînes 24 et 26 (métrique), en coton peigné et filé en double mèche pour les tissages mécaniques de rouenneries, industrie qui a besoin de fils excessivement forts. Les échantillons qui nous ont été soumis, étaient très solides et paraissaient également résistants, dans les diverses longueurs de fils que nous avons examinées. *En second lieu*, des filés pour fabriques de mèches. La qualité avant tout requise pour ce genre de filés, est qu'il soit fabriqué dans une matière contenant le moins de gomme et laissant le moins de cendres possible. En

France, on emploie d'ordinaire, pour cet usage, de la demi-chaîne 26 métrique en coton mélangé (3/4 coton Louisiane, 1/4 coton des Indes Sawginned Broach) en Belgique, on travaille généralement des numéros 18, (numérotage belge, soit 15 métrique) en torsion 1/2 chaîne ou 3/4 chaîne, et en coton des Indes, soit Dhollerah, soit Western ; cela provient de ce que, dans notre pays, on blanchit les mèches, ce qui ne se pratique pas en France.

Les filés exposés étaient très propres, exempts de vrilles et réguliers.

En troisième lieu, des mèches tressées ; en France, on fabrique des mèches dans un grand nombre de numéros et de qualités : la série des mèches françaises va de 21 fils, (7 par branche) à 150 fils, (50 par branche); on y préfère la tresse à 3 bouts comme en Belgique ; en Allemagne et en Russie, c'est, paraît-il, la tresse à 5 bouts qui obtient la préférence. En Belgique, la mèche se compose ordinairement de 15, 18, 21, 24, 27, 30, 33, 36 et 42 fils.

Pour obvier aux nœuds qui se produisent lors des rattaches, MM. Gresland ont adapté à leurs métiers à mèches, un système de compteurs qui permet de garnir chaque bobine d'une longueur de fil mathématiquement invariable et correspondant à la longueur usuelle des écheveaux de mèches, de cette sorte, les bobines finissent en même temps et chaque coupe forme un écheveau exempt de nœuds.

C'est une excellente amélioration que je signale à l'attention de nos producteurs de mèches.

ALLEMAGNE

De même qu'en 1883, à Amsterdam, l'Allemagne semble s'être complètement désintéressée, du moins en ce qui concerne la section cotonnière, de l'Exposition. Sauf les envois de quelques exposants de la Prusse Rhénane et d'un exposant badois, c'est en vain qu'on eût cherché dans le compartiment allemand, une trace quelconque de filés ou de tissus de coton.

Une exposition assez remarquable était celle de la firme Klemme et Cie, à Elberfeld, Neersen, Alpen et Huls. Cette usine avait envoyé différentes coupes de velours de coton uni, teintes en diverses nuances; les tissus paraissaient solides et bien achevés et les couleurs en étaient réussies; qualités qui ont pour effet de faciliter, dans une grande mesure, la concurrence avec les velours de soie et de schappe ou bourre de soie, dont la durée, à ce que d'aucuns prétendent, est bien moindre, et dont le prix est de loin beaucoup plus élevé. Aussi emploie-t-on de plus en plus, les velours de coton, non seulement pour les costumes, mais aussi pour la garniture des robes de dames.

MM. Klemme et Cie, avaient encore exposé des pièces de velours de coton frappées ou estampées. Dans ce genre de fabricats, ils créent, chaque saison, de fort jolies nouveautés qui, depuis quelques années, ont été fort goûtées en France, en Italie, en Espagne et en Belgique.

Comme innovation, nous avons remarqué un tissu jacquard, article tissé sur des métiers à façonnés comme les jacquards de soie, mais qui en diffère en ce que les jacquards de soie sont teints en fils et coupés sur métiers, tandis que ceux de MM. Klemme sont teints en pièces et coupés en tissus finis.

Il y avait aussi quelques beaux façonnés frappés d'or.

La fabrication des rubans de velours de coton a précédé de quatre ans, chez MM. Klemme, celle des tissus; la rubanerie date de 1871. Elle était représentée par une carte d'échantillons contenant 310 genres et nuances diverses en uni et en fantaisie.

L'ensemble de cette exposition a valu à MM. Klemme et Cie, la médaille d'argent.

M. Peter Schulte, d'Elberfeld, avait rassemblé dans sa vitrine les types des tissus qui se fabriquent dans cette ville et dans la région. Comme on a fait observer au jury que cette maison n'était qu'une maison de négoce, on n'a pas cru pouvoir maintenir la récompense antérieurement allouée.

Quelques industriels du district manufacturier de Gladbach s'étaient réunis en collectivité. — C'étaient MM. Rabe, Brader

et Cie, à Borghorst-lez-Gladbach, F. Wolff, à Gladbach, Rosenberg et Cohen, de la même ville, Cornelius Pongs, d'Odenkirchen.

L'article que l'on fabrique dans ce district nous a paru essentiellement ordinaire. Tout y dénotait que le fabricant s'inquiète moins de la question de qualité, que de produire, avant toute autre considération, des genres très courants, à très bon marché. Cette observation s'étend aussi bien aux filés qu'aux tissus, aux couleurs qu'aux impressions. MM. Rabe, Brader, avaient exposé des fils de coton teints et blanchis, des chaînes ourdies teintes et apprêtées, des tissus de coton écrus, blanchis, teints, imprimés et apprêtés, et, dans cette dernière catégorie surtout, des moleskines ; tous articles destinés à l'exportation vers l'Amérique du Sud. MM. Wolff avaient exhibé en outre, des tissus en pur coton, des demi-laines en chaîne coton. Ils expédient leurs fabricats en Amérique centrale, dans l'Amérique du Sud, au Japon, aux Indes orientales et à Java.— MM. Rosenberg et Cohen, des demi-laines, enfin M. Cornelius Pongs, des tissus en général plus lourds, des futaines écrues, des castorines [bibers] et calmoucks écrus et imprimés, des couvertures de coton, et quelques flanelles de coton pour chemises.

Bon nombre des tissus de ces quatre exposants rentraient dans la catégorie des genres que l'on fabrique en Belgique, à Mouscron.

La collectivité de Gladbach a obtenu pour l'ensemble des produits, une médaille d'argent.

MM. Rohling et Rave, à Munster en Westphalie, fabriquent aussi des étoffes à bon marché, des bukskins, des moleskines, des castorines, et des flanelles pour chemises, spécialement pour l'Italie, l'Amérique du Sud et les Indes.

Il leur a été décerné un diplôme de médaille de bronze.

Enfin un dernier exposant, M. Baumgartner, à Wehr (Bade), a reçu également une médaille de bronze pour des tissus qui se rapprochent de ceux que font tisser nos fabricants de Renaix, et que l'on connaît sous le nom de basses et de siamoises, mais nous avons dû constater que ces tissus ne brillaient guère par leur régularité.

ANGLETERRE

On peut appliquer à l'Angleterre, l'observation que nous avons faite plus haut en parlant de l'abstention des industriels allemands.

L'industrie anglaise se tient aujourd'hui à l'écart des expositions universelles pour concentrer ses efforts dans des expositions spéciales, qui n'embrassent qu'une catégorie bien déterminée de produits.

Nous avons retrouvé dans la section anglaise les fils de coton et les cotons à coudre et à crocheter de l'ancienne firme John Dewhurst and Sons [Bellevue Mills], à Skipton, dans le Yorkshire, qui date de 1794, et dont nous avons déjà décrit les excellents produits dans notre rapport sur l'Exposition d'Amsterdam.

Aujourd'hui la maison Dewhurst possède 75.000 broches environ; elle continue à produire avec succès, les genres spéciaux qui lui ont valu la médaille d'or en 1883 et persévère dans ses recherches pour apporter des améliorations aux diverses branches de son industrie. En ces derniers temps, elle en a encore introduit une, par son « patent ring spool, » une innovation dont le but est de servir de fil de dessous dans la récente machine à coudre Singer (the new oscillating shuttle machine). Aussi le jury lui a-t-il maintenu la distinction d'Amsterdam.

MM. Greenhalgh and Sons, à Mansfield, avaient exposé quelques beaux spécimens de fils à dentelles. Le numéro le plus élevé était 600 (1) [numérotage anglais], ces fils étaient réguliers, solides, propres et fort bien blanchis. Ces diverses qualités ont valu à ces exposants le diplôme de médaille d'argent.

Des velvets, des doublures teintes et imprimées, des étoffes pour corsets, des satinettes ordinaires, étaient étalés dans la vitrine de MM. Ralph Hall et Cie, de Manchester. Il leur a été décerné pour ces tissus, une médaille d'argent.

MM. Jauffred et Gariel (2), qui impriment des étoffes pour

(1) En coton retors à deux bouts.
(2) Cette firme a son siège à Manchester, sa vitrine était close.

ameublement et pour robes, avaient envoyé des tissus très variés ; mais en l'absence de catalogues, de représentant et de toute information, le jury n'a pu que décerner à cette exposition la médaille de bronze.

PAYS-BAS

Un seul exposant néerlandais était inscrit dans la classe 25. C'était la firme Van Vlissingen et Cie, de Helmond dans le Brabant septentrional, qui date de 1840, et qui est très favorablement connue sur le marché belge.

MM. Van Vlissingen exposaient surtout leurs beaux tissus pour meubles, en 2, 3, 4 et 8 couleurs, leurs Yeans et Drills (noir et bleu) pour vêtements et leurs foulards rouges teints à l'alizarine.

Mais à côté de cette fabrication destinée exclusivement à l'usage européen, ils avaient une splendide collection de ces tissus variés, imprimés à la main, à singulières compositions de dessin, et dont on consomme de si grandes quantités aux Indes néerlandaises, soit comme pagnes, soit comme ceintures, soit comme mouchoirs de tête, sous les noms de Kains Capalla, de Kains pandjans, de Sarongs, de Baticks, etc., etc. Nombre de ces tissus, pour être bien marchands, doivent imiter même les défauts qui se rencontrent dans les toiles de coton que les indigènes enluminent eux-mêmes.

MM. Van Vlissingen ont obtenu le diplôme d'honneur, distinction qu'ils avaient déjà conquise à l'Exposition internationale de 1883, à Amsterdam.

ESPAGNE

L'industrie du coton si développée dans la péninsule, ne comptait non plus qu'un seul exposant, M. Juan Battlo, de Barcelone.

Ses établissements fondés seulement en 1880, ont pris déjà une grande extension. Ils se composent d'une filature, d'un tissage, d'une blanchisserie, d'un apprêt et d'une imprimerie d'indiennes

qui occupent ensemble 700 ouvriers. La filature comporte 23.000 broches; on y file, dans une qualité courante, des chaînes sur métiers continus, des trames sur selfacting de numéro 10 à 46 anglais. — Le tissage contient 522 métiers, pouvant tisser des étoffes de 0m.75 à 1m,12 de large ; presque tous les genres sont destinés au blanchiment. Les ateliers d'impression datent de 1882; les produits nous en ont paru assez rudimentaires.

Le jury a alloué à cet industriel une médaille d'argent.

ITALIE

En 1876, on comptait en Italie 900.000 broches, 83.000 métiers, dont 13.000 marchant à la vapeur et 70.000 à la main [industrie domestique]. Depuis cette époque l'industrie cotonnière a beaucoup augmenté, surtout en ce qui concerne la filature, car, en 1876, l'importation nette, déduction faite des quantités exportées, se chiffrait par :

	coton brut 233.747 quintaux	— filés 136.202 q.	— tissus 121.499 q.
en **1883**	» 450.492 q.	— » 90.464 q.	— » 130.553 q.

On voit qu'en sept ans, l'importation de la matière brute a doublé et que l'importation des filés a diminué d'un tiers. De grands établissements de filature ont été montés et le nombre de broches est évalué actuellement à 1.400.000.

L'Italie est encore tributaire de l'extérieur pour ce qui concerne le coton brut, certains filés et des tissus. Son importation cotonnière se chiffre par 150.000.000 de livres. Le numéro 20 anglais est le numéro moyen que l'on file; peu de filatures vont au dessus du n° 30.

Quant au tissage, la fabrique italienne limite son activité à la production de futaines et de calicots de qualité ordinaire. Tout ce qui est plus fin, comme les madapolams, les cambrics, les piqués, vient de l'extérieur.

Il n'y avait qu'un seul exposant italien; la maison Salvatore Ghezzi, à Plaisance, a mérité une médaille de bronze pour ses

articles écrus et teints, à l'usage des classes ouvrières et rurales. Parmi ces genres nous avons distingué quelques futaines, tissus assez épais et relativement pas trop chers, [la pièce de 40 mètres pesant 7 kilogrammes, était cotée, en écru, 0,37 centimes, en teint, (1) 0.42 centimes.] Cette maison occupe environ 300 ouvriers.

On nous a rapporté que, dans cette région, la main d'œuvre est obtenable à bas prix et que l'on recherche surtout ces futaines dans les provinces de Plaisance et de Parme. On en vend encore dans les districts de Mantone, de Guastalla, de Reggia, de Modène et de Pontremoli, ainsi que dans la Toscane montagneuse.

SERBIE

Il y avait deux exposants en Serbie : le ministère du commerce, de l'agriculture et de l'industrie, à Belgrade et M. Ouroch Knejevitch, à Leskovatz.

Le jury a alloué à chacun d'eux une mention honorable. — Cette branche de l'industrie serbe est à peine dans la période de création. — L'exposition se bornait à d'étroites et très légères toiles de coton dont quelques-unes à carreaux bleus et blancs.

COLONIES FRANÇAISES

Comme la mère-patrie, les Colonies françaises ont été dignement représentées à l'Exposition d'Anvers.

L'envoi le plus remarquable, celui auquel le jury « tenant compte des circonstances dans lesquelles ces industries s'exercent, » a décerné un diplôme d'honneur, était, sans conteste, celui de M. J. Cornet, à Pondichéry [Inde française.]

Cet établissement qui se compose d'une filature de 22.640

(1) La teinture était de la nuance connue en Belgique sous les noms d'ardoise ou d'argentin.

broches, d'un tissage de 454 métiers et d'une teinturerie en bleu d'indigo, et qui produit pour ainsi dire exclusivement « des guinées » pour les Indes et la côte occidentale d'Afrique, fait annuellement un chiffre d'affaires de 3.800.000 francs.

Une médaille d'or a été remportée par M. Dourgachorone-Roquitte qui avait exposé, au nom de la commune de Chandernagor, les fameuses toiles ou mousselines de Dacca, valant 300 francs la pièce de 9 mètres. Ce tissu, porté par les femmes des sultans et les bayadères, est tissé avec des filés fins, provenant de plants de cotonniers expressément cultivés en vue de cette destination.

Une autre médaille d'or a été attribuée à l'ensemble de l'exposition du Tonkin, pour des filés très propres, solides et assez réguliers, préparés à la quenouille, avec le coton du pays et ourdis ensuite en petites chaînes; ainsi que pour des tissus assez bien réussis, de 0m,40 à 0m,42 centimètres de large, cotonnades, rubans, ceintures ou mouchoirs, exposés par le service local ou par Mgr Puginier, et connus sous les noms de tissus de Trinh-Xuyen, de Nhu-Thiré, de Nam-Xang. Le salaire est à fort bon compte dans ce pays où un ouvrier est payé à raison de 0,40 centimes par jour, salaire dont il doit encore distraire ce qui lui est nécessaire pour son alimentation.

Une troisième médaille d'or a été donnée aux tissus exposés par l'administration du Sénégal. C'étaient des pagnes connus sous les noms de Woloff ou Seire Damké, Bissao ou Boubous, composés de pièces de couleur, de 0m,15 centimètres de large, que l'on nomme « bandes-sors, » rapportées les unes aux autres. La chaîne de ces tissus est faite de fils retors, deux bouts teints ordinairement en bleu turquin ou en orange solide, provenant d'Europe (1). La trame est filée à la main, en coton du pays; la teinture se fait dans le Haut-Sénégal, à Galam, à Bakel, à Dogana, avec l'indigo du pays.

(1) Nous avons rencontré dans l'exposition du Sénégal, des petits paquets de chaînes retorses, teintes soit en bleu d'indigo, soit en orange, et originaires de Belgique. Ces paquets pesant un kilogramme, portaient la marque P. V. H. et Cie (Parmentier van Hoegaerden et Cie, à Gand.)

Les pagnes s'attachent autour du corps, à la ceinture et remplacent la jupe. Ces pagnes sont parfois aussi tissés en soie et laine, ou en laine seulement et sont relativement alors assez riches.

Nous avons encore eu à examiner d'assez beaux pagnes en coton et en soie pour vêtements de femme, exposés par M. Raynaud, à Pondichéry. Nous leur avons décerné une médaille d'argent.

Même récompense a été allouée aux gazes de Yanaon (Indes), à bords encadrés, tissés avec des fils d'or, ou avec du lamé (trait de cuivre doré). Ces sortes de gazes ressemblent beaucoup à celle que l'on tissait autrefois à Chambéry, en Savoie, pour la bluterie, et aux mouchoirs, serviettes indiennes et calicots du sous-comité de Mahé, dont certains ont beaucoup d'analogie avec les légers tissus double chaîne (2 fils en rot), que l'on produit encore à Gand, pour la consommation des provinces wallonnes.

Karikal avait exposé des calicots écrus, des drills, des serviettes, des tissus imprimés sur fond vert, ainsi que des pagnes à carreaux rouges et jaunes, fabriqués en fils, teints préalablement au tissage. On lui a décerné une médaille de bronze.

Il en a été de même pour les cotonnades en chaîne coton et en trame soie rouge du Cambodge, appélées dans la région « Sampots, » ainsi que pour les « Lambas, » pagnes ou langoutis de Tananarive ou plutôt de Nossi-Bé, tissus de $0^{m}35$ de large, ayant un fond écru et des bords noirs rayés de lignes vertes et rouges.

En terminant ce court aperçu des produits cotonniers envoyés par les Colonies françaises, nous nous faisons un devoir d'offrir l'expression de toute notre gratitude à notre Président, M. Félix Faure, député, ancien sous-secrétaire d'État aux colonies, ainsi qu'à M. de Nozeille, conservateur à l'Exposition permanente des colonies, pour les nombreux et intéressants renseignements dont nous leur sommes redevables.

TUNISIE

Un seul exposant : Ali Darbal. Quelques articles en somme assez bien fabriqués : des Foutas Dzouizas ou serviettes de bain à l'usage des femmes ; des rideaux de coton ; des étoffes quadrillées en couleur rouge, brune, noire, appelées dans le pays « Ahrams, » des mouchoirs ; exposition récompensée par l'octroi d'une médaille de bronze.

ÉGYPTE

Le laboratoire khédivial qui ressortit du ministère de l'intérieur, et qui est établi au Caire, avait exposé quelques serviettes de bain et essuie-mains. Même récompense que ci-dessus.

INDE ANGLAISE

Présidence de Bombay

Un assez grand nombre d'exposants nous avaient fait soumettre leurs produits.

La filature travaille exclusivement les cotons indigènes ; les échantillons présentés étaient généralement assez grossièrement fabriqués et ne brillaient ni par leur régularité ni par leur propreté ; aussi les calicots s'en ressentaient-ils considérablement.

Une mention honorable a été accordée aux produits de « l'Anglo Indian Spinning and Manufacturing Cy, » de la « The Kaiser-i-Hind Spinning and Weaving Cy, » à Bombay, et de la « Great Eastern Spinning and Weaving Cy, » à Bombay.

Même récompense à Dyanchand Shaw et Cie, à Dinapore, pour ses tapis de table de 7 pieds carrés et d'une valeur de 10 roupies. (La roupie vaut environ 2 francs 50 centimes) et ses « horse-cloth » à petits carreaux (jaune, orange et bleus), ainsi qu'à Takur Pershad Shaw et Cie, de Dinapore, pour ses essuie-tasses, ses nappes et ses horse-cloth. Tous ces articles sont fabriqués à la main.

Nous avons constaté une fabrication plus soignée dans les tissus de Zoomuck Shaw et Cie, qui exposaient d'assez belles couvertures de lit.

J.-D. Espérance, à Bhuj, province de Katch et le gouvernement de Bombay avaient envoyé des « jujams » et des « palang cloth, » tissus de coton imprimés en couleurs vives et représentant des scènes à nombreux personnages, que l'on emploie pour tapisser les murs des appartements.

Ces deux expositions ont reçu une médaille de bronze.

Un dernier exposant, Son Altesse le Rao de Kutch, avait expédié quelques mouchoirs et tentures peints en couleurs non solides ou plutôt naïvement enluminés à la main, auxquels le jury a généreusement octroyé une mention honorable.

COLONIES PORTUGAISES

Si nous avons dû constater une abstention complète de la métropole et de la mère-patrie, il n'en a pas été même des colonies portugaises qui avaient expédié, dans un grand nombre de classes, un fort contingent de produits très remarquables.

Néanmoins, en ce qui concerne la classe 25, l'exposition des colonies portugaises se réduisait à peu de chose : quelques fuseaux de coton, filés à la main dans une matière soit blanche (provenance d'Angola), soit brune et rugueuse (provenance de Boa Vista, Cap-Vert), — des courtes-pointes en coton des Iles du Cap-Vert (de Brava, du Feu, de St-Nicolas, de Boa Vista), formées de morceaux affectant la forme de carrés ou de losanges, tissés sur un métier de 0m,30. environ de large, et rapportés ensuite les uns aux autres. Ces morceaux étaient de couleur bleue, verte ou jaune, — des jupons de femme, — des petits châles brodés sur fond bleu, — des impressions de l'Inde portugaise (Goa, Damao, Diu), obtenues au moyen de planchettes gravées,— des couvertures de coton de Mossamedes, dans la province d'Angola, assez semblables aux plus communes qualités que l'on tisse en Belgique,

à Termonde, — quelques étoffes plus fines de Timor ou de Diu, étoffes étroites et à carreaux, tissées avec des filés préalablement teints, et fabriquées soit en pur coton, soit partie en coton, partie en soie, telle était la petite, mais intéressante exposition des Colonies portugaises, pour l'ensemble de laquelle le comité organisateur a reçu une médaille d'argent.

BELGIQUE

La filature belge était représentée à l'Exposition universelle d'Anvers par les produits de la collectivité des filateurs gantois et par ceux de l'usine Bossut-Roussel et Cie, de Tournai.

En décernant à la collectivité des filateurs gantois, le diplôme d'honneur, le jury a rendu un légitime hommage aux sérieuses qualités révélées par les nombreux fabricats qui lui ont été soumis.

La collectivité gantoise se composait des firmes suivantes : La Société Anonyme Ferdinand Lousbergs, — Jules de Hemptinne, — Victor Van den Broecke, — Demoor frères, — François Van Heuverswyn, — Baertsoen et Buysse, — Desmet-Guequier, — J.-J. Dierman fils et Cie.

L'exposition de la Société Ferdinand Lousbergs, arrangée avec infiniment de goût, était très belle ; nous y avons remarqué entre autres, de superbes chaînes simples et trames, ainsi que des chaînes retorses, en coton peigné, et d'assez grosses bobines de coton de forme cylindrique, à dévidage croisé en forme de rêts, qui, par la quantité de matière qu'elles contenaient, semblaient très avantageuses pour les tissages dans lesquels on consomme des chaînes à l'état écru. Aussi ces bobines commencent-elles à être en faveur.

Nous avons retrouvé ce même genre de bobines, dans l'étalage M. Desmet-Guequier qui s'est fait, en outre, une spécialité des cotons retors deux bouts, du numéro 36 anglais ou 40 belge. Cet établissement produit aussi quelques jaspés.

MM. J.-J. Dierman fils et Cie avaient exposé des types de leurs bonnes et fortes chaînes simples, de leurs cannettes de tissage, et de leurs fils pour bonneterie ; MM. Jules de Hemptinne, Baertsoen et Buysse, et Demoor frères, leurs gros numéros, si bien réputés sur notre marché belge, et, surtout en ce qui concerne la première de ces firmes, sur certains marchés étrangers.

M. François Van Heuverswyn avait disposé ses produits d'une manière fort ingénieuse ; ils étaient présentés sous les diverses formes qu'ils revêtent dans les phases successives de la fabrication : à l'état brut, en rouleaux de batteurs, en rubans de cardes et d'étirages, en mèches de bancs à broches, en fuseaux ou en bobines de selfactings ou de continus.

Par suite de la présence au sein du jury, de l'un des intéressés de la firme Victor Van den Broecke, cet établissement l'un des plus anciens de Gand, avait exposé hors concours. On y file surtout des chaînes simples et de belles trames molles en coton Louisiane, pour les cotonnettes et les toiles de Vichy ; outre les fils retors deux bouts, depuis les plus gros numéros jusqu'au numéro 36 anglais. Cette maison produit aussi bon nombre de genres spéciaux en retors à plusieurs bouts, ainsi que des doublés en coconadah pour les rayures des coutils stores.

S'il est une firme qui spécialise les filés pour bonneterie, c'est bien l'établissement Bossut-Roussel et Cie, à Tournai, qui date de 1830, et compte 1.500 broches. Elle présentait ses filés tant en écru (cardés et peignés), qu'en mélangés et en vigogne, de numéro 6 à 60 en simple, et de 2 à 24 bouts en retors. On n'en saurait trouver un assortiment plus varié. M. Bossut avait en outre exposé de beaux filés (Louisiane cardé) pour tissage, depuis numéro 10 jusqu'au numéro 40 en chaîne, et depuis numéro 6 jusqu'au numéro 60 en trame, ainsi qu'une collection de jaspés très étendue et des cotons pour tricots et crochets en coton peigné et en nuances solides.

Cet ensemble a valu à l'exposant la médaille d'or.

Nous n'avions pas à émettre une appréciation sur les mérites de la plus grande partie des produits exposés par MM. Wüster

et Cie, de Menin, teinturiers en rouge. Les fils teints dont il s'agit, réputés aux Indes néerlandaises et au Levant, rentraient dans la sphère d'action du jury de la classe 43 (procédés de blanchiment et de teinture); mais cette firme produit en outre des cotons à tricoter, qu'elle fournit, dans une assez grande variété de nuances, en pelotes ou en petits paquets. Sa marque « La tricoteuse » commence à être favorablement connue ; aussi le jury lui a-t-il décerné une médaille d'argent.

La filterie de coton ne comptait qu'un exposant : l'ancienne firme Vandersmissen frères, d'Alost. Leur exposition, très soignée et très coquettement disposée, comprenait des fils à coudre, à tricoter, à crocheter, une magnifique collection de jaspés, de chinés, de flammés, etc.

On connaît les sacrifices que se sont imposés les filtiers belges, dans ces dernières années, pour implanter ici la fabrication des fils de coton à coudre, article qui, récemment encore, était presque exclussivement fourni par l'Angleterre. MM. Vandersmissen frères ne sont point restés en arrière dans cette lutte acharnée, et, malgré l'écrasante concurrence des marques anglaises, ils sont parvenus, comme plusieurs autres firmes alostoises du reste, non seulement à faire entrer leurs fils dans la consommation nationale, mais encore à les introduire sur bon nombre de marchés étrangers.

La médaille d'or que leur a accordée le jury, constitue une juste récompense de leurs persévérants efforts.

Au premier rang des exposants de tissus, brillait sans conteste l'établissement Ferdinand Lousbergs, dont la fondation remonte à 1813 et la mise en société anonyme, à 1859.

Dans mon rapport sur l'Exposition d'Amsterdam en 1883, j'avais déja décrit la variété de fabrication, la beauté et le fini des articles produits dans ces belles usines de Gand et de Waerschoot, qui comptent 70.000 broches, 1400 métiers à tisser et emploient 1.500 ouvriers. C'est à l'initiative de son fondateur que l'on doit l'introduction en Belgique, du tissage à la mécanique des façonnés.

Aussi avons-nous revu avec un réel intérêt, les types de la plupart des genres de cet imposant ensemble qui comprend plus de mille articles différents, depuis le 4/4 jusqu'au 16/4, depuis la toile de coton la plus légère jusqu'aux plus fortes cretonnes, depuis la disposition la plus simple jusqu'au jacquard le plus compliqué, ensemble qu'un diplôme d'honneur obtenu par acclamation, est venu couronner.

Pour être complet, je dois ajouter que, cette fois, la Société anonyme Ferdinand Lousbergs avait, en outre, exposé quelques pièces de ces calicots teints à l'indigo pur, connus sous le nom de « guinées » et qui sont d'un usage général sur la côte occidentale de l'Afrique, dans plusieurs régions de laquelle, ils constituent conjointement avec les cauris de perle et la barre, la monnaie courante et la plus recherchée.

Une autre firme gantoise, MM. A. Baertsoen et A. Buysse, poursuit la série toujours croissante de ses succès, car chaque étape marque chez elle de nouveaux progrès.

Ses velours de coton, dont elle exposait une cinquantaine de coupes, en diverses qualités et nuances, pouvaient rivaliser avec ce que l'Angleterre et la France produisent de mieux.

Ses cuirs anglais et ses beverteens étaient d'une régularité parfaite ; ils étaient fabriqués avec ces belles trames en coton des Indes, dont la firme avait exposé de si beaux spécimens, dans la vitrine de la collectivité des filateurs. — De même ses dimittes et ses molletons étaient bien soignés et fort propres.

Elle avait étalé aussi, un peu éparpillés dans son immense vitrine, quantité de tissus spéciaux, tels que toiles à voile, en filés retors en 7 bouts, aussi purs que les fabricats similaires des Américains qui s'en sont fait une spécialité : tissus pour sucreries, boyaux en coton, etc., etc. — Outre une série d'articles d'exportation pour vêtements d'homme, articles d'un bel aspect et qui avaient encore l'avantage de ne pas coûter au delà de 0,40 centimes le mètre. Nous y avons encore remarqué une belle collection de toiles mixtes de toutes qualités et largeurs et notre attention a été surtout attirée par une toile mixte blanche,

de 3 mètres de large, contenant 12.000 fils en chaîne et qui pourrait être aisément confondue avec la plus belle toile en pur fil.

Au total, exposition très variée, étalée avec art. Fabrication bien soignée et très étendue, à laquelle le jury a accordé le diplôme d'honneur qui vient ainsi couronner une liste déjà longue de hautes récompenses.

Un diplôme d'honneur a été décerné à MM. J. Eloy et Cie, à Bruxelles, pour leurs belles impressions et étoffes pour robes.

Cette usine fondée à Cureghem vers l'an 1826, eut de modestes débuts. On ne connaissait à cette époque, que l'impression à la main; elle a toujours été citée pour s'être distinguée par l'esprit progressif qui a servi de base à sa direction.

Actuellement les successeurs de M. Eloy père, ont concentré dans cet établissement tous les rouages de la fabrication si multiple des cotons imprimés.

Les divers genres de gravure sont exécutés dans la fabrique même, avec une perfection que démontraient les deux rouleaux de cuivre qui figuraient dans la vitrine de la firme. Il en est de même du blanchiment, de l'impression, de la teinture et des apprêts qui étaient irréprochables.

Depuis quelques années, MM. Eloy ont monté un tissage mécanique important, une partie de cette production est destinée à l'impression [cuirs et dimittes]. — Sur les autres métiers, on tisse de beaux articles genre Vichy, Oxford, etc.

Les principaux débouchés sont la Belgique et la Néerlande; mais la maison expédie des quantités sérieuses et continues de marchandises, en France, en Turquie, en Chine, aux Indes, au Brésil et dans d'autres parties de l'Amérique. Ses affaires d'exportation s'étendent aussi à l'Afrique, et, dans la classe 82, elle avait exposé des articles spéciaux pour le Congo.

Son étalage à Anvers comportait des tissus de divers genres, étoffes imprimées pour ameublements, robes et chemises, outre, une série très complète et très remarquée de moleskines pour pantalons. Les produits de son tissage dans les genres courants,

comme dans les articles de fantaisie, présentaient une grande variété de dispositions et se distinguaient par leur beauté et leur fini.

Des diplômes de médaille d'or ont encore été décernés à MM. Vanderhaegen et Cruyplants, — Ph. Monckarnie, — De Staercke frères, — Henri Hubers, tous de Gand, et Philips Glazer, de Termonde, ainsi qu'à M. William Wilford, de Tamise.

On connaît les persévérants efforts de MM. Vanderhaegen et Cruyplants pour étendre et généraliser l'usage des toiles mixtes écrues, blanchies et teintes, non seulement sur le marché belge, mais encore en France et sur les marchés américains. Ils sont suivis dans cette voie par MM. Destaercke, frères. Les soins et les perfectionnements que ces deux maisons ont apportés à leur fabrication assurent à l'activité des ouvriers gantois une nouvelle source de travail, chose précieuse au moment ou tant d'autres se tarissent.

Nous avons constaté que de son côté, M. Ph. Monckarnie, un industriel qui est l'homme de ses œuvres, ne néglige rien pour développer encore sa production déjà si variée de tissus ouvragés et jacquards. Le jury a rendu un légitime hommage aux sérieuses qualités de ses piqués, de ses brillantés, de ses basins, de ses molletons en tous genres, de son linge de table en coton, de ses diverses courtes-pointes, de ses cuirs imprimés, côtelés et de ses velours à côtes.

Il a surtout admiré de magnifiques basins moirés, articles dont M. Monckarnie, conjointement avec le tissage des satinettes, des courtes-pointes frisées et des basins grecs, a introduit en Belgique la fabrication.

Cette maison produit également des toiles mixtes en écru, en blanc et en teint, dans diverses largeurs et dans bon nombre de qualités.

L'ancienne raison sociale Philips Glazer et fils, de Termonde, qui date de 1819, nous a soumis les échantillons d'une fabrication qui s'étend à beaucoup de genres de tissus, mais où nous avons remarqué spécialement des couvertures de coton, des cuirs anglais,

des dimittes, des beverteens, des molletons écrus et de couleur, des piloux et des basins, dont le diplôme de médaille d'or a consacré une fois de plus le mérite.

M. Henri Hubers était seul à représenter la vieille industrie gantoise du tissage des basses, des toiles de coton à carreaux bleus et blancs ou brochées, pour matelas, et des coutils rayés et à carreaux, en pur coton [tyk] pour chemises. — L'un des premiers, il a fait tisser ce dernier article à la mécanique. La collection de ces coutils était très étendue.

Quant à son bel étalage de coutils pour stores, literies et de tissus pour nappage, nous n'avons pas eu à l'examiner, il était du domaine du jury des toiles.

Parmi les toiles à voile de M. William Wilford à Tamise, se trouvaient des spécimens de fortes toiles à voile en coton que cette maison tisse spécialement pour les Pays-Bas.

Cette firme qui date de 1830 et qui est établie dans un centre d'ouvriers qui travaillent bien et pour un salaire modéré, a été la première à fabriquer des toiles de coton en 3 largeurs différentes [hollandaise, anglaise et américaine], et chaque largeur en six numéros.

M. Wilford est ainsi parvenu à faire la concurrence aux produits américains, par suite de la régularité des tissus et des lisières.

Le tissage des toiles de Vichy, cotonnettes, coutils, siamoises, etc., etc. qui, depuis quelques années, a pris un si grand développement en Belgique, était représenté par MM. Bruwiere-van Havere ; Bruwiere frères et sœurs, de Saint-Nicolas ; Joseph Gevaert, de Bevere-lez-Audenarde ; Gevaert frères, d'Audenarde ; d'Heygere-Neyt, de Gand ; Cranleux, de Bornhem, et Bouquet-Vandromme, à Ypres.

Tous ces fabricants sont particulièrement renommés pour l'excellence de leurs fabricats. Ils ne s'attardent pas au tissage des genres ordinaires ; mais donnent tous leurs soins à consolider encore leur réputation de faire de la bonne marchandise. Aussi les a-t-on tous jugés dignes d'une égale récompense, la médaille d'argent.

Cependant chacun d'entre eux trouve sa voie dans la production d'un article spécial. Ainsi M. Bruwiere-van Havere s'est plus particulièrement attaché à produire les toiles de Vichy, et, parmi elles, « les mouchetés. » Il avait quelques étoffes pour robes, à grands carreaux, qui sont très demandées aux Pays-Bas. Ses tissus étaient bien régulièrement fabriqués et ses nuances étaient remarquables.

MM. Bruwiere frères et sœurs fabriquent eux de splendides et fortes toiles de Vichy, à petits carreaux, d'une exécution irréprochable. Leurs nuances étaient fort belles.

M. Joseph Gevaert a spécialisé avec succès la fabrication des cotonnettes en tous genres. Quant à la maison Gevaert frères, dont l'origine doit être rattachée à la précédente, elle avait exposé ses coutils pour chemises, ainsi que ses cotonnettes-renforcées-fantaisie, à nuances solides, qui ont eu tant de vogue dans les dernières années.

Nous avons remarqué dans l'étalage de M. d'Heygere-Neyt de très belles toiles de Vichy, notamment un joli assortiment de petits et grands carreaux noirs et blancs.

Toutes les bonnes qualités de fabrication que nous venons de passer en revue, se retrouvent dans les produits de M. Cranleux, qui fait également les coutils pour meubles, les mouchoirs, les siamoises et les toiles de Bruges, ainsi que les toiles à matelas, en fil et coton. Une très heureuse innovation qu'on lui doit, est son tissu rayé en coton pur, en coton et laine, en coton, laine et soie, pour jupons de dames. C'est une imitation réussie de l'article anglais et M. Cranleux semble en avoir parfaitement saisi les meilleures combinaisons.

M. Bouquet-Vandromme, d'Ypres, a ressuscité dans cette ville, jadis si industrielle, l'antique fabrication locale ; ses toiles à matelas, ses meubles, ses printanières, ses belles siamoises, ses cotonnettes fines, ses mouchoirs de poche à carreaux étaient fort bien tissés.

Sous sa direction, l'atelier d'apprentissage d'Ypres a acquis une excellente réputation.

Aucun fabricant de Renaix, ni de Braine-l'Alleud, n'a participé à l'exposition.

Les exposants belges ont encore obtenu d'autres récompenses ; en effet, des médailles d'argent ont aussi été décernées à MM. Jean Verbruggen fils, de Gand, pour ses belles couvertures de coton, dont le tissu et le lainage étaient parfaits. — Félix Beernaerts, pour ses diverses espèces de calicots, et de toiles mixtes, parmi lesquelles nous relevons ses calicots blanchis dits « façon toile » et ses toiles mixtes en blanc de pré, articles très apparents pour leur prix. — Désiré Moens, de Bruxelles, pour ses beverteens et ses cuirs belges extra-forts, tissés à la main, en chaîne retorse à trois bouts et teints en noir, en marron foncé et pâle, en olive et en bleu ; pour ses cotelines blanches, ses piloux, ses dimittes avec apprêt bougran ; ses doublures-ardoise en fil et coton [Kuypers katoen], et son nouvel article « *Stickband* » pour chapeliers. — Hanssens-Hap, de Vilvorde, pour ses bons tissus chaîne coton, trame crin, à usage d'ameublement. — Jacquot-Hugues, à Lokeren qui, en Belgique a presque monopolisé le tissage à la main des coutils fins pour corsets. — Cet industriel en fournit beaucoup aussi en Angleterre, où on les recherche et les préfère aux outils mécaniques et apprêtés, pour leur grain et leur régularité. L'article se fait en pur coton, et en chaîne coton et trame fil.

Le groupe des tisseurs d'étoffes d'exportation pour pantalons, était représenté par MM. J. Debbaudt et fils, de Courtrai ; Graveline et Dubiez, de Mouscron et Bertouille-Hebbelinck, de Tournai.

Nous n'avons pas eu à examiner les produits de MM. Graveline et Dubiez. M. Henri Dubiez faisant partie d'un jury. Disons toutefois que la collection de ses floridas, casimirs, zéphyrs, cordilleras, de ses tricots unis et façonnés, foulés et non foulés, en laine et coton, était réellement superbe ; que l'apprêt a fait de grands progrès et imite déjà fort convenablement les apprêts de l'Angleterre et de la Saxe ; enfin que tous ces articles sont d'un bon marché réel, puisque malgré des droits de 15 à 25 p. c. on peut encore les introduire en France et en Italie, et qu'au surplus

les tissus de cette maison continuent à être recherchés non seulement dans le pays; mais encore en Suède, Norwége, dans l'Orient, l'Amérique du Sud (au Chili, dans le Venezuela et en Colombie).

L'intéressante collection de cotonnades pour l'exportation, de MM. J. Debbaudt et fils, de Courtrai, qui avait déjà été très remarquée à l'Exposition d'Amsterdam, se trouvait encore complétée par l'adjonction de nombreux genres nouveaux d'étoffes pour pantalons fort bien conçus et achevés. Cette recherche et ces créations constantes, dans une fabrication qui n'a de viabilité que si elle se prête aux mille caprices de la mode, prouvent les soins jaloux que nos manufacturiers apportent à développer encore dans cette région, ce qui constitue l'une de nos plus importantes branches de nos industries textiles.

M. Bertouille-Hebbelinck, de Tournai, l'un des derniers tisseurs de cette ville jadis si florissante sous le rapport du tissage, traite peu ou point les articles en pur coton. Ses étoffes sont plutôt fabriquées en chaîne coton et trame laine. C'est à lui, paraît-il, qu'on doit l'introduction des tissus demi-drap, foulés, en chaîne laine et coton, et en trame laine. Dans ce genre, comme dans les autres genres qu'embrasse sa fabrication, on a constaté un ensemble de bonnes qualités, que le jury a voulu récompenser, comme il l'avait fait pour la maison J. Debbaudt et fils, par l'octroi d'une médaille d'argent.

Deux fabricants de mèches, MM. Janssens Angillis, de Rumbeke-lez-Roulers, et J.-B. Van den Bemde, de Bruxelles, avaient envoyé leurs produits.

La première de ces deux firmes les exposait en écru et blanchies ; la seconde, blanchies.

Dans leurs expositions respectives nous avons trouvé des fabricats soignés sous le rapport de la pureté, de l'absence de vrilles et de nœuds.

Outre ses mèches, M. Janssens Angillis avait exposé de beaux cordonnets de couleur pour ligatures, des cordes à stores, des lacets en coton, des cables et des cordes pour filatures et nombre de petits articles similaires.

Le jury a décerné une médaille d'argent à M. Janssens et une médaille de bronze à M. Van den Bemde.

Enfin aux quelques types de contils pour chemise de M. Van Pelt de Turnhout, et aux pièces de tissus exposées par les Écoles agricoles de Beernem et de Ruysselede, il a été alloué une men-honorable.

CLASSE 26

FILS ET TISSUS DE LIN, DE CHANVRE, ETC.

JURY DE LA CLASSE 26

RUSSIE. — M. Baeckmann, Ch., conseiller d'État, Commissaire général de Russie, à Saint-Pétersbourg, *président*.

BELGIQUE. — M. Leirens-Eliaert, sénateur, à Alost, *vice-président*.

LUXEMBOURG. — M. Lefèvre, G., industriel, membre de la Chambre de commerce, à Luxembourg, *secrétaire*.

BELGIQUE. — M. Venet-Parmentier, industriel, à Iseghem, *membre-rapporteur*.

Membres :

AUTRICHE. — M. Klinger, conseiller impérial, à Vienne.

BELGIQUE. — M. Verhoost, Albert, industriel, à Courtrai, *suppléant*.

FRANCE. — M. Leblan, Julien, industriel, membre du Conseil supérieur de l'industrie et de la Chambre de commerce de Lille, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878.

RAPPORT DE M. VENET-PARMENTIER

INDUSTRIEL A ISEGHEM

RAPPORT

L'Exposition universelle d'Anvers, dont le succès a été incontestable, si l'on tient compte qu'elle a été la première exposition internationale qui ait eu lieu en Belgique, n'a pas offert un grand intérêt au point de vue de la section linière, comprenant les fils et tissus de lin, de chanvre, etc. Bien que la Belgique soit le pays linier par excellence, que cette industrie soit une des principales des deux Flandres, et que le comité linier institué par le gouvernement n'ait épargné aucun effort, aucune démarche afin de réunir un grand nombre d'exposants, le nombre des adhérents à la classe 26 a été néanmoins fort minime.

La grande industrie s'est même complètement abstenue. Entre-t-il dans le cadre de notre rapport de rechercher les causes de cette abstention? Quoi qu'il en soit, nous constatons le fait, et la fréquence des expositions n'y est pas complètement étrangère. Si l'on tient compte également du peu de progrès qui ont été réalisés dans cette industrie depuis la dernière grande exposition de Paris, des frais assez grands pour les exposants qu'entraînent ces exhibitions (frais souvent faits en pure perte), de l'état de crise que traverse l'industrie en général et du peu d'attrait qu'offrent, pour la masse du public, des paquets de fil, des tissus unis pour la plupart, des bobines, etc., l'on parvient à s'expliquer assez aisément les raisons pour lesquelles le nombre des exposants a été relativement minime.

Ils se répartissent de la façon suivante entre les différents pays :

Belgique	44
France	11
Allemagne . . .	4
Pays-Bas	4
Russie	3
Autriche	2
Angleterre. . . .	1
Italie	1
Norwége	1
Bombay	1
Égypte.	1
Total. . . .	73

Cinq exposants étaient hors concours : trois comme faisant partie du jury, MM. Leirens (firme Eliaert-Cools), Verhoost et Klinger, et deux s'étant déclarés hors concours avant l'ouverture de l'exposition, MM. Goethals, de Courtrai, et Dewitte, de Malines.

Le jury a décerné 3 diplômes d'honneur,
8 médailles d'or,
20 » d'argent,
23 » de bronze et
14 mentions honorables.
Total 68

Ces distinctions se répartissent de la façon suivante entre les différents pays :

	Belgique	France	Allemagne	Russie	Norwége	Pays-Bas	Italie	Autriche	Egypte	Angleterre	Bombay	Total
Diplôme d'honneur	1	1		1								3
Médaille d'or	5	3										8
» d'argent.	8	6	2	1				1	1	1		20
» de bronze	19	1		1	1	1						23
Mention honorable	7		2			3	1				1	14
	40	11	4	3	1	4	1	1	1	1		68

Comme on peut le remarquer, tout l'honneur de la section revient à la Belgique, qui, dans chaque catégorie de distinctions, ne s'est laissée distancer par aucun des grands pays qui l'avoisinent.

Nous pourrions entrer dans de longues observations et considérations concernant la filature belge, qui, pensons-nous, est quasi la première du monde entier; mais nous ne ferions que rééditer dans certaines parties ce que nous avons dit dans notre rapport sur l'industrie linière à l'Exposition internationale d'Amsterdam en 1883 ci-annexé, et nous y renvoyons le lecteur. Les Anglais eux-mêmes reconnaissent notre supériorité pour les fils d'étoupes et les gros numéros en fil de lin. Au surplus, il suffit de constater combien a augmenté dans ces dernières années l'importation en Angleterre des fils belges. Nous n'établirons pas un parallèle au point de vue du résultat financier entre la filature anglaise et la filature belge; celle-ci, sans être très prospère, procure cependant des bénéfices plus rémunérateurs que ceux de sa concurrente. De nombreuses considérations relatives aux salaires, aux heures de travail, aux charbons, aux machines, etc., permettent à la filature belge de produire, dans d'excellentes conditions. L'on peut quasi affirmer que le Belge a le monopole de la fabrication du fil d'étoupe bien filé. La Belgique est

donc, pour les gros numéros en lins et les belles qualités d'étoupes, complètement maîtresse du marché, et l'Angleterre cherche, pour le moment, à imiter nos grandes filatures belges. La culture linière a, du reste, considérablement diminué en Angleterre depuis quelques années ; tandis qu'en 1864 elle atteignait un maximum de 301.693 acres ou arpents, soit 122.085 hectares, en 1884 elle n'était plus que de 89.225 acres, chiffre à peu près le même que celui de l'année 1850 (91.040 acres). Il y avait donc, en faveur de 1864, une différence de 212.468 acres, représentant une plus-value de 2.579.904 livres sterling.

Ces chiffres si éloquents démontrent à toute évidence que la filature anglaise s'est laissé ravir par la Belgique la supériorité qu'elle s'était acquise dans une industrie qu'elle avait été la première à établir et à fonder.

A l'Exposition d'Anvers, les principales filatures représentées étaient belges. Une seule filature anglaise avait exposé, ainsi que quelques filatures françaises.

L'on continue à étudier la ramie, qui, peut-être, parviendra quelque jour à supplanter le lin. L'Exposition nous a montré les essais et résultats auxquels l'on est arrivé jusqu'à ce jour. Il reste encore énormément à faire avant de pouvoir rien pronostiquer.

Plusieurs fabricants français de fils à coudre avaient tenu à exposer leurs produits, qui ont été justement appréciés. Nous doutons cependant fort qu'ils puissent rivaliser comme prix et qualités avec nos marques belges. Il est regrettable que les termes du règlement n'aient point permis d'établir une comparaison entre les filetiers français et la firme Eliaert-Cools, d'Alost, l'une des principales et des plus anciennes de la Belgique. Au surplus, l'usage du fil de coton s'est tellement répandu dans ces dernières années, par suite de l'emploi général de la machine à coudre, que le fil de lin perd toute application et est destiné à disparaître complètement dans un avenir plus ou moins prochain.

Au point de vue du tissage, mentionnons principalement les maisons Rey aîné, de Bruxelles, Baertsoen et Buysse, de Gand,

remarquables par la diversité de leurs produits, Beck père et fils, de Courtrai, et William Wilford, de Tamise, dont les toiles à voile méritent une mention toute spéciale.

MM. Hielle et Dittrich (Russie), avaient une vitrine des plus complètes et nous devons même reconnaître qu'aucun établissement belge, français ou anglais n'est encore parvenu à présenter un ensemble aussi complet de fabrication. Cette maison, fondée en 1833, possède une filature comptant 21.000 broches, et un tissage de 2.000 métiers; la force motrice est de 1.350 chevaux, le nombre d'ouvriers qu'elle occupe s'élève à 7.250. La manufacture entretient pour les ouvriers six écoles, un hospice pour 300 enfants, un hôpital, une pharmacie, une caisse d'épargne, une blanchisserie, des bains, un cercle ou société d'agrément, un théâtre, etc. Le chiffre d'affaires de cette maison, s'élève à 3.500.000 roubles; nous doutons qu'il existe dans l'industrie linière un seul établissement similaire.

M. Simonnot-Godard (France), avait certainement la plus gracieuse et plus complète collection de mouchoirs de toutes espèces que l'on puisse s'imaginer; aussi le jury lui a-t-il unanimement décerné le seul diplôme d'honneur qui ait été accordé à la France.

En ce qui concerne la toile mixte, les deux principales firmes de Gand avaient exposé tout ce que cette industrie produit de plus intéressant.

Nous croyons superflu de mentionner toutes les firmes qui ont obtenu des distinctions ; on les trouvera classées dans la liste des récompenses officielles publiées par les soins du Gouvernement belge en 1885.

A Anvers comme à Amsterdam, la Belgique a fourni le plus d'exposants et a remporté le plus grand nombre de distinctions.

L'Exposition d'Amsterdam était beaucoup plus remarquable ; tous les grands établissements liniers de Belgique et de France avaient répondu à l'appel et nous pouvions admirer les produits si distingués des principales filatures belges et françaises et les beaux damassés des maisons Thienpont et fils, de Gand, et Casse,

de Lille. Le jury de l'Exposition d'Anvers n'a pas eu à juger un seul fabricant de linge de table belge ou français. Une seule maison autrichienne avait exposé quelques napperons, qui lui ont valu une médaille d'argent. C'était là une abstention fort regrettable dans une exposition de tissus de lins.

Les fabricants de coutil n'ont pas été plus enthousiastes à participer à l'Exposition d'Anvers. Les fabricants belges de fils à coudre, de toiles à voiles, cordes, emballages, etc., étaient aussi fort peu nombreux. Facile a été la mission du jury, dont les décisions ont été confirmées par le jury supérieur.

L'Angleterre, notre principal concurrent, continue à s'abstenir de participer aux expositions internationales.

Par suite des nouveaux traités de commerce, l'avenir de l'industrie textile en Belgique est des plus sombres. Deux grands débouchés, l'Allemagne et la France, nous sont complètement fermés, tandis que ces mêmes pays parviennent à introduire, moyennant un droit d'entrée insignifiant, leurs tissus de lin confectionnés en Belgique. Dans ces tristes conditions, le pays est envahi par les tissus de nos voisins, l'ouvrier belge ne parvient plus à gagner un salaire quelque peu rémunérateur, l'industriel est obligé de limiter sa fabrication et les bénéfices sont quasi nuls. Il est plus que temps que dans les hautes régions gouvernementales, l'on daigne jeter un coup d'œil sérieux sur la situation créée à l'industrie textile, la principale des Flandres, situation due principalement aux nouveaux tarifs ultra-protectionnistes. Il semble, à première vue, que la réciprocité est le seul principe qui doive présider à la confection des tarifs internationaux; l'on paraît préférer que notre petit pays, autrefois si prospère, soit envahi, au détriment de l'industrie et du commerce national, par tous les produits étrangers. Étant donné que la Belgique est un pays producteur par excellence, l'application de semblables idées est un non sens. Faudra-t-il que de nombreuses industries disparaissent et soient ruinées pour qu'on daigne ouvrir les yeux? Espérons que, pendant qu'il en est temps encore, le nouveau ministère de l'agriculture, de l'industrie et des travaux publics,

voudra bien s'occuper de l'avenir de l'industrie textile. Un remède énergique peut seul la sauver de la crise terrible qu'elle traverse.

Il nous peine de devoir jeter dans ce rapport un cri d'alarme, mais c'est profondément convaincus que nous exposons une situation réelle, qui s'aggravera de plus en plus. La filature belge est certes dans une position beaucoup meilleure que le tissage et pour elle, il n'y a pas péril en la demeure. Tous les sacrifices, tous les efforts possibles ont été faits par l'industriel, à son tour n'est-il pas en droit de réclamer aide et protection ?

Avant de terminer ces quelques considérations générales sur la classe 26, nous constatons de nouveau que la filature n'a pu s'établir et progresser que dans les contrées où la culture du lin est largement développée ; le tissage rayonne naturellement autour de la filature et jusqu'ici il n'est pas d'exemple d'une nation qui ait pris dans l'industrie linière une large place sans posséder sur son propre territoire la culture de notre textile. Nous faisons des vœux pour que la Belgique continue à occuper pour l'industrie linière le rang si distingué qu'elle a su conquérir et qui lui a valu les plus grands succès dans toutes les expositions qui se sont succédées depuis un demi-siècle.

CLASSE 27

FILS ET TISSUS DE LAINE PEIGNÉE

CLASSE 28

FILS ET TISSUS DE LAINE CARDÉE

JURY DES CLASSES 27 ET 28

BELGIQUE. — M. Facq, industriel, à Verviers, *président.*

M. Taelemans, Jean, ancien industriel, à Bruxelles, *vice-président.*

FRANCE. — M. Dannet, Georges, industriel, à Louviers, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878, *vice-président.*

M. Vallet, industriel, à Paris, juge au tribunal de commerce de la Seine, *secrétaire et membre rapporteur.*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Scheidt, Wilhelm, conseiller de commerce, à Kettwig.

M. Wilkens, L.-F., négociant, à Anvers, *suppléant.*

BELGIQUE. — M. Linck, Arm., industriel, à Verviers, *suppléant.*

CANADA. — L'Honorable Hector Fabre, commissaire général du Canada, à Paris.

FRANCE. — M. Thézard, membre de la Chambre de commerce d'Elbeuf.

M. Stackler-Philippoteaux, industriel, à Sedan, *suppléant.*

LUXEMBOURG. — M. Knaff, industriel, député, membre de la Chambre de commerce, à La Rochette.

PAYS-BAS. — M. Swagemakers van Alphen, H. B., à Tilbourg.

RUSSIE. — M. Dupont, Alphonse, industriel, à Paris.

M. Dubiez, Henri, industriel, à Mouseron.

RAPPORT DE M. VALLET

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

Les nations qui ont pris part à l'Exposition dans les classes 27 et 28, sont les suivantes :

Allemagne,
Angleterre,
Autriche,
Belgique,
Canada,
Italie,
France,
Grand-Duché de Luxembourg,
Pays-Bas,
Russie,
Sénégal,
Serbie.

Une décision du Commissariat Général du Gouvernement a réuni les deux classes 27 et 28, et un seul jury a été chargé de l'examen des produits exposés et de l'attribution des récompenses.

La présidence du jury de ces classes appartenait à la Belgique.

M. Facq, industriel, à Verviers, membre du jury à l'Exposition d'Amsterdam, ancien membre de la Chambre de commerce de Verviers, a été nommé président.

Les membres du jury ont ensuite élu :

Vice-présidents :

M. Dannet (France), manufacturier, à Louviers, ancien président du tribunal de commerce de Louviers. Membre et secrétaire

de la Chambre consultative des arts et manufactures, ancien membre et secrétaire du jury à l'Exposition de 1878.

M. Taelemans (Belgique), ancien industriel. Vice-président de la Commission d'organisation de l'Exposition, chevalier de l'ordre de Léopold et du Christ, président du groupe des fils et tissus de l'Union syndicale de Bruxelles, président de l'Association mutuelle du commerce et de l'industrie, ancien juge au tribunal de commerce de Bruxelles.

Secrétaire et membre rapporteur :

M. Vallet (France), industriel, à Paris, juge au tribunal de commerce de la Seine.

Membres du jury (titulaires) :

M. Thézard (France), membre de la Chambre de commerce d'Elbeuf.

M. Dubiez (Russie), manufacturier, à Mouscron (Belgique), membre de l'Exposition de Bruxelles 1880, et de l'Exposition internationale d'Amsterdam, premier échevin de Mouscron.

M. Dupont (Russie), manufacturier, à Paris, membre du jury à l'Exposition d'Amsterdam.

M. Swagemakers (Pays-Bas), fabricant de flanelles, à Tilbourg, chevalier de l'ordre du Lion néerlandais, membre de la Chambre de commerce de Tilbourg, membre du jury à l'Exposition d'Amsterdam 1883.

M. Knaff (Grand-Duché de Luxembourg), manufacturier, à La Rochette, chevalier de la Couronne de chêne, bourgmestre de La Rochette, député, membre de la Chambre de commerce, membre de l'Administration des chemins de fer secondaires du Luxembourg.

M. Fabre (Canada), chevalier de la Légion d'honneur, commissaire général du Canada, à Paris, ancien sénateur.

Jurés suppléants :

M. Stackler (France), chevalier de la Légion d'honneur, fabricant de draps, à Sedan.

M. Armand Linck (Belgique), industriel, à Verviers, membre de la Chambre de commerce.

Le jury a commencé ses opérations le 2 juillet 1885, par une visite générale des produits de ses classes dans toutes les nations, pour se rendre compte de leur importance et répartir entre chaque exposition le temps qui lui était donné.

Cet examen, quoique superficiel, a permis de constater que dans la classe 28 la Belgique et la France ont fait en draperie deux magnifiques expositions et maintenu à sa hauteur leur fabrication supérieure dans cet article, et que la Russie fait des progrès considérables comme perfection.

Nous allons prendre successivement chacune des nations et faire connaître les observations du jury et les récompenses attribuées.

ALLEMAGNE

8 exposants.

M. Faendrich, *à Luckenwald*, médaille d'argent, satinés drapés et satinés laine et soie.

MM. Levin et Bernhard, *à Luckenwald*, médaille de bronze, fabrication de tissus communs.

M. Heimbach, *à Düren*, médaille d'argent, feutres pour impressions, emballages, fabrication de papiers.

MM. Philips et Mathée, *à Stolberg*, mention honorable, laines épaillées et déchets teints.

MM. Arnold et Kerndt, *à Reichenbach*, mention honorable, flanelles et croisés laine, tissus destinés à la Chine et au Japon. La teinture pas assez soignée.

M. Gebrueder Raab, *à Kaiserslautern*, médaille d'argent.

M. Constanz Superman, *à Gladbach*, médaille de bronze.

M. Kammgarnspinnerei, *à Kaiserslautern*, médaille d'or.

ANGLETERRE

La maison Hodgson, filateur *à Bradford*, a mérité une médaille d'or.

L'exposition de la maison Ash Brothers, de Leeds, n'a pas paru mériter de récompense.

Apperly, Curtis et Cie avaient une magnifique exposition de tissus peignés, unis noir bleu, laine et soie, satinés, drapés de toutes teintes; le jury leur a accordé une médaille d'or.

AUTRICHE

Le jury a eu d'abord à rétablir sur le catalogue où elle n'était pas inscrite, la maison Adolphe Löw und Soehne, *de Brünn*, qu'il a ensuite proposée pour une médaille d'or.

D'autre part, le jury a refusé toute récompense à la société Voeslauer Kammgarn Farrik, *de Vöslau-lez-Vienne*. Cette maison, récompensée à juste titre dans les expositions précédentes, a cru suffisant cette fois de se fier à sa notoriété et à sa réputation et d'exposer un petit tableau d'échantillons.

S'il n'était pas réagi contre cette manière de faire, les expositions pourraient pour tous les récompensés antérieurement, se réduire au tableau de leurs médailles. Cette décision motivée ainsi ne modifie en rien l'opinion sur la valeur et l'importance de la maison.

Les autres exposants ont obtenu, savoir :

MM. J. Fluss, *à Freiberg in Mähren*, médaille d'argent;
Gebrueder Preissler, *à Gablonz*, médaille d'argent;
Adolf Jakob, *à Reichenberg*, médaille d'or;
Joseph Gaertner, *à Trieste*, une mention honorable.

BELGIQUE

CLASSE XXVII

La Société anonyme de Loth, qui produit des fils et tissus de laine peignée, mérinos et cachemires, a mérité un diplôme d'honneur.

La maison Oudin, Albert et Cie, *de Dinant*, filature et tissage de laine peignée, a obtenu une médaille d'or.

MM. Duez, C. et fils, *à Péruwelz*, et Petit-Follet, *de Verviers*, filateurs de laine peignée, ont eu chacun une médaille d'or.

La Société anonyme la Dinantaise, filature et tissage de laine peignée, a mérité une médaille d'argent, ainsi que M. Edmond de Grand'Ry, dont la fabrique est *à Neffe* (*Dinant*).

Tous ces produits sont, en général, de belle qualité et bien présentés dans les vitrines d'exposition.

CLASSE XXVIII

Mais c'est dans la classe 28 : Fils et tissus de laine cardée, que se montre la supériorité de la fabrication de la draperie belge.

Dans ce genre : Draps et nouveautés :

MM. Iwan Simonis, *de Verviers;*
Peltzer et fils, *de Verviers*, ont mérité chacun un diplôme d'honneur.
Mathieu, *de Dison;*
J. et A. Drèze, *de Dison;*
Jean Tasté, *de Verviers;*
Biolley frères, *de Verviers;*
Dehasse-Comblen, *de Liège;*
Henrion, *à Hodimont;*
Olivier et fils, *à Verviers*,
ont eu une médaille d'or.

MM. Bastin Henrotay, *de Dison*, et Chatten et Blanjean, *de Dison*, ont mérité des médailles d'argent.

Dans les tissus, couvertures, flanelles et feutres :

MM. Desmet et Cie, *de Sterrebeek* (*Brabant*), ont eu une médaille d'or, ainsi que M. Pierre Roestenberg, *de Malines;*
Dessain, *de Malines*, une médaille d'argent ;
Van Schoubroeck frères, *de Herenthals*, une médaille de bronze.

Dans les tissus divers en laine :

MM. Dehaye-Nissen, *de Verviers ;*
Pierre Fauchamps, *de Verviers ;*
Edmond Goethaels-Goethaels, *d'Eecloo ;*
Bertouille-Hebbelinck, *de Tournai ;*
Darimont, *de Dison ;*
Schuermans et Van Roosbroeck, *de Louvain ;*
Leroy frères et Cie, *de Beaumont ;*
Van Ceulebroeck, *de Gand ;*

ont obtenu des médailles d'argent.

MM. Van Genechten-Diercxsens, *de Herenthals ;*
Et Edmond Van Iersel, *de Moll*, ont mérité une médaille de bronze.

Dans les fils de laine cardée :

MM. Hauzeur-Gérard fils, *de Verviers*, ont été jugés dignes d'un diplôme d'honneur.

M. Bonvoisin a eu une médaille d'or.

Enfin, pour les laines effilochées, laines factices, épaillées, etc., et les laines lavées :

MM. Fettweis et Dufrasne, *de Verviers*, ont eu une médaille d'argent, ainsi que M. Lang, *de Verviers*, MM. Closset et Beyne, *de Liége*.

CANADA

Cette exposition peu importante a cependant attiré l'attention du jury par la diversité et la nature de ses produits, tous destinés à la population des campagnes et appropriés à ses besoins et à ses goûts.

2 exposants :

M. Van Egmond, *à Seaforth*, a obtenu une médaille de bronze.

La société Rosamond-Woollen Coepany, *d'Almonte*, a été portée pour une mention honorable.

ITALIE

La maison Fratelli Barbarulo, de Naples, a seule exposé dans nos classes.

Il faut savoir gré à cette maison de sa bonne volonté, sa fabrication se perfectionnera; le jury l'a proposée pour une médaille de bronze.

FRANCE

La France a bien répondu à l'invitation de la Belgique.

Dans la classe 27, il y a eu plus d'exposants en fils de laine peignée que de fabricants de tissus, mais dans la classe 28 la fabrication de la draperie a fait une superbe exposition et la collectivité d'Elbeuf a mérité la plus haute récompense, soit le diplôme d'honneur.

CLASSE XXVII

M. Isaac Holden, de *Croix* (Nord), a un diplôme d'honneur pour ses laines peignées.

Des médailles d'or ont été données à :

MM. Burette-Gaulard, de *Suippes*, filateur et teinturier;
Paul Masse, de *Corbie*, filateur;
Morel, de *Roubaix*, peigneur;
Allart Léon et Cie, de *Roubaix*, peigneur;
Marteau frères et Cie, de *Reims*, filateurs;
Poiret frères, de *Paris*, et Blazy frères, de *Paris*,
qui, quoique non portés au catalogue, ont été visités par le jury.

Pour les mêmes produits de laine peignée il a été accordé des médailles d'argent à M. Jonathan Holden, de *Reims*, peigneur;

M. Dufourmantel et Cie, de *Corbie*, filateur;

MM. Legrand et Cie, de *Fourmies*, peigneurs et filateurs;

MM. Vulliamy frères, de *Nonancourt*, peigneurs et filateurs;

Dans les tissus de laine peignée, MM. Levent, Frénoy, Ludwig et Cie, de *Paris*;

Stavaux, Bonnaire et fils, de *Sains*, du (Nord);

ont obtenu chacun une médaille d'or.

MM. Vaillant et Ve Pruvot, de *Cambrai*, et Nyssen, de *Reims*, ont mérité une médaille d'argent.

Un article de bonneterie dit le Jersey a été mis dans la classe 27.

M. Neyret, de *Paris*, a mérité pour ses produits en ce genre, la médaille d'or, et M. Henri Chaillon, de *Paris*, une médaille d'argent.

Une médaille d'argent a également été donnée à M. Colas et fils, de *Caen*, filateurs de poils de lapins angoras.

MM. Damy, de *Bohain*, et Delamarre, de *Rouen*, inscrits à tort dans cette classe, n'ont pas été examinés.

CLASSE XXVIII

L'exposition de cette classe dans la section française est remarquable, d'abord par celle de la collectivité des fabricants d'Elbeuf.

Les produits qui y sont exposés : draps de toutes sortes pour l'armée, draps pour chemins de fer et administrations, nouveautés, fantaisies en peigné et cardé, fils retors chinés et mélangés de soie, forment un ensemble aussi remarquable par la vivacité des coloris que par le bon goût des dispositions. Aussi le jury lui a accordé à l'unanimité le maximum des points pour le diplôme d'honneur.

Cette collectivité comprend les noms suivants :

MM. Bellest et Cie ; Bessar et Fromont ; Berjouneau-Demar ; Blin et Boch ; Boulet et Lecerf ; Broussois ; Clarenson-Lebret ; Cottereau ; Decaux et Romey ; Flavigny ; Fleury Desmares ; Fraenckel-Blin ; Élie Franchet ; Gasse frères; Geoffroy Castanet et Cie ; Goujon et Bourgeois ; Happey et Picard ; Langlois, Lemoine et Cie ; Legrin père et fils, et Maurel ; Nivert et Boulet : Philogene.

Nous citerons également de suite M. Georges, Dannet, de

Louviers, hors concours comme membre du jury, qui, en raison de cette situation, n'a pu recevoir de récompense.

Cette maison, depuis 1819, a eu des médailles de premier ordre dans toutes les expositions universelles et régionales.

Dans la draperie, il a été accordé un diplôme d'honneur à MM. Robert et fils, de *Sedan*.

Une médaille d'or à MM. de Montagnac et fils, de *Sedan*.

Une autre à M. Charles Antoine, également de *Sedan*.

Une médaille d'argent à MM. Bouteillié et Mousset, de *Sedan*.

Une autre à M. Jules Rousseau, de *Sedan*.

Dans les tissus pour couvertures, MM. Communeau et Driard, de *Beauvais*, ont obtenu une médaille d'or.

Dans les feutres, MM. Fortin, de *Clermont*, et Lefebvre-Gariel et Jacqueau, d'*Elbeuf*, ont eu chacun une médaille d'argent.

Dans les tissus de laine, la Société industrielle, de *Reims*, malgré le peu d'importance de son exposition, a eu une médaille d'or, ainsi que M. Grandjean, de *Reims*.

Et dans les fils cardés, MM. Guillaume, de *Haraucourt*, et Letalle frères, de *Beauvais*, ont eu chacun une médaille de bronze.

M. Cocquel, d'*Amiens*, inscrit dans la classe xxv, a mérité la médaille d'argent pour ses tissus pour chaussures.

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

Deux exposants.

M. Glaesener-Fuhrmann, à *Wiltz*, a obtenu une médaille de bronze.

MM. Knaff frères, à *La Rochette*, ont une exposition de tissus divers qui est très intéressante et prouve la quantité de produits qu'elle fabrique, en général, pour la grande consommation.

Cette maison occupe un grand nombre d'ouvriers et jouit d'une

haute réputation. Le roi de Hollande lui a décerné le titre de fabrique royale et grand-ducale.

L'un des MM. Knaff faisant partie du jury, aucune récompense n'a pu lui être décernée, malgré le mérite de son exposition.

PAYS-BAS

MM. Sala frères, de *Tilbourg*, et Pieter Van Dooren, également de *Tilbourg*, ont mérité chacun une médaille d'argent.

MM. Le Poole, *de Leyde*, ont mérité une médaille de bronze.

M. Beraud, *de Weert*, filateur et créateur d'un tissu composé de laine et de fils de tourbe, a sollicité l'examen du jury qui l'a proposé pour une mention honorable.

La maison Van den Berg-Krabbendam, de *Tilbourg*, a demandé à ne pas être soumise à l'examen du jury.

A cette occasion, il y a lieu de remarquer que le jury avait demandé que cette maison supprimât une affiche *hors concours* qu'elle avait placée sur sa vitrine et qui pouvait faire croire à une situation exceptionnelle qui n'existait pas.

RUSSIE

Huit exposants.

Ainsi que nous l'avons dit plus haut, la Russie a fait une très belle exposition qui constate les progrès et la perfection de sa production. Aussi la plupart des exposants ont-ils obtenu des récompenses élevées.

MM. Rudolph Commichau et fils, *à Bialystock*, médaille d'or.
C.-A. Meyerhoff, *à Zgievz*, médaille d'or.
W.-N. Souviroff, *à Moscou*, médaille d'or.
La Cie de Thornton, *à Saint-Pétersbourg*, diplôme d'honneur.
Julius Kleiber, *à Saint-Pétersbourg* médaille de bronze.
La filature de Daniloff, *à Moscou*, médaille d'or.
Auguste Schraeder, *à Moscou*, diplôme d'honneur.
Busch et Sachse, *à Moscou*, médaille d'argent.

SÉNÉGAL

M. Crampel Sène, tisserand au Sénégal, avait exposé dans l'exposition coloniale.

Ses produits consistent en tissus consommés dans le pays.

Sur la demande du Commissaire de cette section, le jury a examiné et a été d'avis que M. Crampel méritait une médaille de bronze.

SERBIE

L'exposition de la Serbie se trouvait dans un des bâtiments annexés aux bâtiments principaux ; elle prouve, en ce qui touche les classes 27 et 28, les efforts que fait l'industrie naissante du pays pour produire ce qui convient aux goûts et aux besoins de cette nation.

Le jury a examiné les produits exposés avec beaucoup d'intérêt et a été d'avis que :

Le ministère du commerce de Serbie, qui a voulu faire connaître les produits du pays, méritait une médaille d'or.

M. Simonovitch, de *Belgrade*, une médaille d'argent.

MM. Georgevitch, de *Levatch*, et Zvetkovitz, aussi de *Levatch*, méritaient chacun une médaille de bronze.

Et M. Georgevitch, de *Ressara*, une mention honorable.

CLASSE 29

SOIE ET TISSUS DE SOIE

CLASSE 30

CHALES

JURY DES CLASSES 29 ET 30

FRANCE. — M. Sévène, président de la Chambre de commerce de Lyon, membre du Conseil supérieur de l'industrie, *président.*

ITALIE. — M. le baron Cantoni, Eug., industriel, à Milan, *vice-président.*

RUSSIE — M. Varango, Léon, négociant, à Paris, *vice-président.*

FRANCE (COLONIES). — M. Hervieu, négociant en rubans, velours et soieries, à Paris, *secrétaire.*

FRANCE. — M. Rebour, Charles, industriel à Saint-Étienne, *membre rapporteur de la classe* 29.

M. Bréant, industriel, à Paris, *membre rapporteur de la classe* 30.

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Gebhard, Gustave, conseiller de commerce, consul, à Elberfeld.

BELGIQUE. — M. Verstraete, consul de Belgique, à Lyon.

FRANCE. — M. Paraf, G., industriel, à Paris, *suppléant.*

M. Rhodé, Ed., négociant, à Paris, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878, *suppléant.*

TURQUIE. — M. Marchand, Grégoire, négociant, à Anvers.

RAPPORT DE M. CH. REBOUR

INDUSTRIEL A SAINT-ÉTIENNE

RAPPORT

Monsieur le Commissaire général,

J'ai l'honneur de vous adresser mon rapport du jury de la classe 29, groupe 3, à l'Exposition internationale d'Anvers.

Je n'ai eu qu'à me féliciter du concours bienveillant que j'ai rencontré chez tous les membres de la Commission royale et chez les agents, à quelque degré que ce soit, du gouvernement du Roi.

Mon premier devoir est de vous en exprimer ma vive gratitude, et de vous remercier de m'avoir ainsi facilité l'accomplissement de ma mission.

En ouvrant en 1885, dans une de ses nobles et grandes cités, un concours universel des produits de l'industrie, des arts industriels et des beaux-arts, la Belgique a voulu imiter l'exemple d'autres grandes puissances européennes, et elle n'est pas restée au-dessous de sa tâche, après des expositions qui avaient naguère produit tant d'éclat.

L'Exposition d'Anvers restera l'une des plus intéressantes de ces derniers temps, et elle aura mis en un admirable relief les facultés remarquables de ce peuple né d'hier, quoiqu'illustre autrefois, et qui occupe une si petite place sur la carte du monde, et une si grande dans l'histoire du progrès, de la civilisation et de son indépendance, aux siècles passés et dans notre temps.

Sa place importante, acquise si rapidement, doit être attribuée au génie de la nation belge, prompte à toutes les innovations et apte à tous les travaux de l'esprit; mais il convient aussi d'en

faire remonter l'honneur aux princes qui ont dirigé et dirigent les destinées de ce royaume avec une sagesse et un libéralisme que plus d'un pays a le droit de lui envier.

Le premier phénomène qui frappe le regard de l'observateur quand il pénètre dans les vastes galeries de l'Exposition d'Anvers, ouvertes à l'épanouissement des merveilles de l'industrie du monde entier, c'est l'égalité existante, plus marquée qu'autrefois, aux expositions des produits de tous les pays qui semblent avoir marché côte à côte dans le progrès de notre temps.

L'unification de toutes les industries étonne et ne laisse que peu de place à des exceptions qui semblent diriger ce mouvement universel vers la perfection atteinte par l'application de l'outillage adopté par le génie des peuples.

Cet effet saisissant s'est produit plus particulièrement que dans les expositions précédentes, où quelques peuples tranchaient grandement par les autres.

En 1855, lors de la première Exposition universelle de Paris, deux grandes puissances européennes, la France et l'Angleterre, marchaient résolument à la tête du progrès et des nations, laissant derrière elles, à des intervalles divers mais toujours éloignés, les nombreux rivaux qui les suivaient péniblement.

Peu à peu le champ s'est rétréci entre les peuples concurrents, grâce aux conditions de la lutte rendue plus facile par l'application des mêmes moyens et des nouveaux systèmes employés indifféremment.

Quelques-uns de ces peuples, se détachant brusquement du groupe où ils étaient confondus pêle-mêle, ont pris les devants ; d'autres, piqués d'émulation, ont gagné à leur tour du terrain, entraînant dans leur course les intermédiaires et les tard venus ; si bien qu'aujourd'hui l'ensemble des exposants semble arriver au but en même temps et sur la même ligne.

Nous avons la conviction que l'exposition universelle centenaire de 1889 mettra en évidence ce merveilleux résultat d'une manière plus éclatante encore, parce que la lutte sera composée d'un plus grand nombre, et la bataille sera plus ardente.

On constatera alors que si la France et l'Angleterre demeurent toujours les nations maîtresses, et j'oserai dire initiatrices dans le domaine de l'activité humaine, c'est parce qu'elles sont plus riches et plus entreprenantes.

Elles auront suscité autour d'elles des auxiliaires qui, profitant de leur génie, se mettront résolument dans la lutte pour leur disputer leurs lauriers.

Elles n'ont rien à enseigner à la Belgique, ni à l'Allemagne, à l'Autriche, à l'Italie et à la Russie, sous le rapport de l'intelligence pratique pour la perfection de la fabrication dans la mise à point et du choix du meilleur outillage pour l'ensemble et le détail de la fabrication.

La France et l'Angleterre n'ont plus de secrets à révéler à personne au point de vue technique; elles auraient, au contraire, plutôt à apprendre de leurs rivales, particulièrement en ce qui concerne la propagande industrielle et commerciale, le transport à bas prix des objets manufacturés et une fabrication générale à bon marché.

Dans l'avenir, il serait dangereux de se le dissimuler, la grande lutte économique des peuples de l'Europe et de l'Amérique amènera envers et contre tous, une transformation sociale et industrielle : plusieurs centres encore florissants aujourd'hui seront annihilés par d'autres et successivement.

Aussi faut-il reconnaître que les expositions manifestent clairement les effets de ces déplacements en démontrant le degré d'avancement de l'industrie d'une nation à une autre dont on ne soupçonnait pas suffisamment la force de l'existence.

Il faudra que les gouvernements deviennent attentifs à ces évolutions industrielles, par les consuls qui doivent s'enquérir de tous les renseignements possibles sur les progrès qui s'opèrent chez les autres peuples où ils sont accrédités, et avertir leurs gouvernements qui à leur tour aviseront les fabricants par les Chambres de commerce sur les procédés que nous ne connaissons pas.

Dans sa circulaire du mois de décembre dernier, M. le

ministre du Commerce, M. Dautresme, donnait un avertissement de ce danger, et le sage conseil de rechercher dans le monde entier, par des moyens actifs et économiques de transport, des débouchés à notre production qui croît tous les jours, et pour laquelle nos marchés intérieurs ne suffiraient pas.

Par cette circulaire aux Chambres de commerce, il gourmandait avec une certaine vivacité les industriels fixés depuis trop longtemps à leur supériorité inattaquée; il leur reprochait d'être routiniers et entêtés dans leur méthode dépourvue d'initiative et d'esprit de propagande.

Il leur opposait l'Allemagne qui remue à cette heure ciel et terre pour se créer des débouchés dans toutes les parties du monde.

Aussi applaudissons-nous notre gouvernement d'agrandir notre France par des Frances nouvelles, en plantant partout son noble drapeau qui représente la civilisation et porte ses progrès aux peuples restés jusqu'ici dans l'obscurité et la barbarie ; honneur à la Belgique de la suivre dans cette voie civilisatrice.

Le ministre avait raison, la France, depuis trente ans, s'est un peu endormie sur ses succès, et à son réveil, elle se trouve entourée d'ennemis qui la harcèlent, la pressent et la menacent de prendre sa place.

Il ne peut en être ainsi, et elle compte, pour affirmer sa suprématie, sur son gouvernement qui est jaloux de la protéger partout où elle aura à porter les fruits de son industrie nationale.

Nous avons, sans doute et sans conteste, dans les arts industriels, un génie national qui nous permet d'opposer notre bon goût, nos dessins si variés aux étrangers.

Mais ces résultats ne suffiront pas toujours pour nous garder, et il faudra rechercher les moyens de délivrer nos ouvriers des charges publiques qui pèsent trop sur eux, et qui ne peuvent, comme les ouvriers étrangers, les Allemands, les Russes et les Italiens, se contenter d'un modique salaire, en raison des dépenses auxquelles ils sont entraînés par les difficultés de la vie actuelle.

Ajoutons aussi que les ouvriers étrangers n'ont pas et

n'éprouvent pas encore le besoin d'avoir, comme les nôtres, des habitudes aussi coûteuses, ce qui leur permet d'être plus heureux en gagnant moins.

Rien ne recule, et il serait faux de dire ce qui fut pourtant une vérité jusqu'en ces derniers temps, que la civilisation tourne sur elle-même; l'orbite dans lequel elle se meut désormais est trop vaste pour que le génie humain industriel revienne jamais à son point de départ.

On ne saurait s'attendre à trouver dans la partie du palais d'Anvers affectée aux tissus de soie, des révélations inattendues.

Là comme ailleurs, ainsi que nous l'avons dit en commençant, il règne à un degré remarquablement élevé, un équilibre harmonieux qui caractérise cette exposition; un simple coup d'œil suffit pour constater que les concurrents, à quelque pays qu'ils appartiennent, possèdent tous les procédés de la science moderne et l'érudition technique, qu'ils ont la même habilité pour le traitement de la matière première, qu'aucun détail de fabrication ne leur est inconnu, et qu'ils ne diffèrent guère entre eux que par des distinctions inévitables qui, tenant au génie national, aux conditions de races, aux traditions locales, à l'éducation et aux habitudes de la vie sociale, donnent aux divers peuples leur physionomie caractéristique et leur relief.

Encore cette organisation tend-elle chaque jour à s'effacer et à disparaître, en raison de la facilité plus grande des relations d'États à États et d'individus à individus, et à la rapidité des communications que les chemins de fer, la navigation à vapeur et les télégraphes ont créées d'un bout du monde à l'autre.

L'univers s'uniformise et perd peu à peu ses multiples aspects en attendant qu'une même langue existe partout, amenant avec elle l'uniformité des vêtements.

On y perdra assurément en pittoresque ce qu'on y gagnera en commodité; notre siècle a cela de particulier qu'il est utilitaire; le côté poétique le touche peu.

Qui nous eût dit il y a seulement trente ans que les grandes dames du Japon ne voudraient plus s'habiller, en 1886, qu'à la

mode de Paris? Et que les costumes élégants de Kioto viendraient en droite ligne de Lyon ou de Saint-Étienne, et seraient confectionnés et expédiés à Yokohama comme dans nos villes d'Europe et d'Amérique.

Sur 76 récompenses décernées à la section des soieries de l'Exposition d'Anvers, 44 ont été accordées à la France et aux colonies françaises, 9 à la Russie, 8 à l'Italie, 4 à la Belgique, ce pays qui nous suit dans tous nos progrès, 3 aux Indes anglaises, et une à chacun des États représentés, autres que ceux désignés.

On voit que la part a été faite large à la France, et nous ajouterons avec *justice*, toutefois; qu'il convient de faire remarquer que spécialement sous le rapport du nombre, les concurrents en matière de tissus soyeux dont nous avons dû apprécier le mérite étaient très limités; beaucoup de grands centres de production, et des plus importants, n'avaient pas accepté le rendez-vous que la Belgique leur avait donné si courtoisement.

Aussi, ne peut-il être question dans ce travail d'établir un état comparatif de la fabrication actuelle des étoffes de soie dans les différentes parties du monde, pour en conclure avec exactitude le degré précis et mathématique d'avancement où cette belle industrie est arrivée partout où elle s'exerce.

Les documents en quantité suffisante feraient défaut; nous avons déjà dit qu'il s'est établi depuis un quart de siècle, dans toutes les branches du travail humain, un niveau général qui a mis toutes les nations, celles d'Europe particulièrement, sur un pied d'égalité presque absolu sous le rapport des connaissances techniques, et qu'elles ne diffèrent entre elles qu'en raison de l'originalité de l'esprit d'invention et du goût.

Cette vérité s'applique à la fabrication des étoffes de soie, qui a suivi chez tous les peuples producteurs une marche ascendante, parallèle, très vive, et très rapide, éclatant comme la lumière du soleil, que la France occupe toujours le premier rang, et sans conteste, dans cette poursuite de progrès constant et non interrompu.

Son exposition, représentée par Lyon et Saint-Étienne, demeure sans rivale; nulle part, mieux que dans ces deux cités sœurs, si

intelligentes et si laborieuses, on n'a modifié, divisé, condensé, traité de mille sortes et sous mille formes différentes, transformé la matière première si souple, si brillante, si riche déjà par elle-même et en tirer ces effets prestigieux qui ont élevé le maniement au métier Jacquard à la hauteur d'un art, et les passementiers au rang de véritables artistes.

Nos concurrents étrangers, qui sont d'admirables imitateurs, rendons-leur cette justice encore une fois, et dont l'étonnante habileté dans la confection des articles courants n'est pas discutable, sont contraints de s'incliner devant les créations des fabricants lyonnais et stéphanois, pour les étoffes de haut goût et de grand luxe, que savent faire surgir de leur imagination féconde nos artistes, pour la gloire et la grandeur de notre industrie, que nous envient les étrangers.

Dans ces régions si élevées qui ne sont plus l'industrie, tant elles confinent à l'art, et où la mode fugitive et capricieuse, qui veut être prise au vol, s'inspire d'un passé qu'il faut tout à coup faire revivre, d'une civilisation qu'il importe de restaurer, d'une vie sociale qu'il s'agit de reprendre sur le vif, bien qu'elle soit éteinte depuis des siècles.

Le génie lyonnais et stéphanois opèrent de véritables miracles ; le moyen-âge, la Renaissance, le XVIIIe siècle ! que de merveilles en brocards, en lampas, en velours ciselés, en broché d'or et d'argent, n'ont-ils pas été enfantés par le crayon magique de nos dessinateurs ? Et la navette enchantée de nos canuts et passementiers ?

Et ces anciennes étoffes italiennes, de Gênes, de Florence et de Venise, dont on montre quelques bouts effilochés comme une relique précieuse que nos fabricants peuvent refaire avec une même perfection, imitant jusqu'aux couleurs éteintes par le temps, et à moitié prix grâce à l'organisation mécanique de notre temps, pour satisfaire à la fantaisie des amateurs de vieux ameublements, et à la passion des chercheurs de tissus introuvables.

Il a suffi, l'an dernier, de la représentation du drame de Théodora pour voir évoquer en un clin d'œil, par nos fabricants de

Saint-Etienne et de Lyon, les splendeurs de cette époque byzantine, si variées et si remarquables en tissus somptueux.

De toutes les industries françaises de luxe, il n'en existe peut-être pas qui exigent de ceux qui s'y livrent une imagination plus perpétuellement en éveil, une plus constante concentration d'esprit, une plus intense application de facultés inventives du nouveau.

Autrefois, la mode, ce tyran charmant et fantastique, édictait des lois dont le règne s'étendait à deux saisons; aujourd'hui ses caprices durent à peine quelques mois, quand elle ne se met pas en tête de bouleverser toutes les idées à peine formées, parce que c'est son bon plaisir; et c'est en quelques jours qu'il faut que ce coup d'État s'accomplisse.

Qui oserait arborer à Vienne une couleur qui aurait cessé de plaire à Paris?

C'est le génie propre de la France de ne jamais se lasser de ces interminables évolutions de la nouveauté, et d'être toujours prête à faire succéder à une idée vieille d'hier une idée fraîche de ce matin.

Dans cette lutte incessante contre l'impossible, où l'effort cependant ne se sent jamais, où la fatigue ne se trahit par aucune défaillance, la France est sans rivale, et tant que la mode et le goût n'auront pas abdiqué, et ce sont des souverains qui n'abdiquent pas, sa primauté demeurera inattaquable

Mais sur d'autres terrains, l'étranger nous presse de près et nous talonne, nous avons dit plus haut les progrès considérables accomplis par la Russie dans l'art de manipuler la soie, d'en tisser des étoffes pour vêtements, tentures, meubles, ornements d'église et de cour, s'inspirant de la tradition byzantine et du sentiment national qui a conservé sa pureté primitive; la fabrique de Moscou marche à pas de géants.

Ses fabricants à Anvers, et surtout quelques-uns, ont étonné le jury par l'exposition vraiment admirable qu'il a eue à juger et à récompenser par des diplômes d'honneur et médailles d'or.

Nous le répétons, la France par ses cités de Lyon et de Saint-Étienne, doit désormais tenir ses regards tournés vers la Russie.

Le jour où cette nation, qui a des affinités de tempérament si frappantes avec notre pays, entreprendra la lutte contre ses voisins immédiats, l'Allemagne et l'Autriche, et voudra leur disputer sérieusement le marché de l'Occident, les soieries françaises se sentiront menacées, et il faudra qu'elles se préparent à une lutte décisive ; cette bataille, la France pourra la gagner, mais ce ne sera pas sans de très grands efforts persévérants et sans alternatives de succès et de revers.

Il y a un demi siècle, on accusait la Russie, que poussait un besoin violent d'expansion, de rêver, comme autrefois les barbares sortis de ses steppes, la conquête politique du monde européen ; l'on voyait déjà le colosse moscovite s'étendre dans la direction du Bosphore et de la Méditerranée, à la recherche d'un climat plus doux et de jouissances plus raffinées.

C'est à l'art français surtout qu'il faut attribuer l'honneur de cette victoire, non moins glorieuse pour le peuple qui l'a gagnée, que pour celui qui l'a subie.

Tout en admirant ce grand pays et tout en reconnaissant ses progrès étonnants, nous regrettons que par des droits, autant dire prohibitifs, nos productions en soieries ne puissent comme autrefois avoir accès chez ce peuple qui nous aime.

Nous en avons eu des preuves manifestes dans une grande crise de notre nation, où l'autorité morale du Czar a épargné à la France les calamités d'une guerre que nous pouvions redouter, alors que les blessures de notre pays étaient encore ouvertes.

Tout en rendant hommage à ce peuple que nous aimons, nous lui demandons qu'il se sente assez fort et assez grand en industrie, assez protégé chez lui, pour permettre que nos tissus pénètrent comme jadis sur son marché pour parer ses nobles dames.

La facilité de se laisser façonner par l'esprit français est parculièrement manifeste par la Russie dans son exposition de soieries ; en effet, à côté des belles étoffes de style slave et byzantin qu'elle a exhibées à Anvers, figuraient des imitations de tissus lyonnais merveilleusement exécutées et d'une concurrence d'autant plus dangeureuse dans les États du Czar, qu'elles sont

protégées contre les produits similaires de l'extérieur par une barrière de droits excessifs.

On comprend qu'à l'abri de cette défense formidable, l'industrie de la soierie russe grandisse et se développe, et le jour est moins éloigné qu'on ne croit, où cette puissance suffisamment sûre d'elle-même ouvrira ses douanes en disant à l'étranger : maintenant vous pouvez entrer, je suis prête au combat, imitant en cela les autres États européens qui, sans en excepter la Grande-Bretagne elle-même, ont commencé par la protection pour arriver au libre-échange, qui sera la loi inévitable de l'avenir, en dépit des résistances que les intérêts ardents du présent lui opposent ; ce sera là un des grands événements de notre temps.

Aussi n'est-ce pas un paradoxe que pour les esprits inattentifs, d'affirmer que les États-Unis d'Amérique, le gouvernement aujourd'hui le plus prohibitif, jetteront à la mer avant vingt-cinq ans leur immense armée douanière, car alors ils auront forgé des armes assez solides pour se défendre contre l'invasion des marchandises du vieux continent.

Dans l'un de ses derniers voyages en Angleterre, le général Grant interpellé par le maire de Londres au banquet qui lui fut offert à Guildhall, sur l'absurdité du système économique inauguré après la guerre de sécession, répondait : « Dans un quart « de siècle, messieurs, vous pourrez venir chez nous en franchise, « vous trouverez à qui parler.

Du train dont marche l'industrie américaine en ces derniers temps, le gouvernement de M. Cleveland n'aurait peut-être à cette heure déjà rien à craindre en abaissant ses barrières devant la libre introduction des soieries courantes de Lyon et de Saint-Étienne.

En attendant que cette évolution pacifique s'accomplisse, non seulement dans le nouveau monde, mais aussi dans l'ancien, il importe de faire remarquer qu'en matière de tissus de soie, l'Italie qui fut notre précurseur et notre maître, n'avance pas avec moins de résolution à reconquérir sa place de premier rang parmi les nations industrielles.

L'Exposition d'Anvers, n'a pas mis en suffisante lumière les moyens dont elle dispose et les progrès hors ligne des manufacturiers de ce pays ; mais les produits exposés ont attiré l'attention toute spéciale du jury, qui s'est arrêté avec le plus vif intérêt devant plusieurs vitrines qui possédaient des tissus magnifiquement exécutés, il semblait voir un spécimen de l'exposition lyonnaise, tellement les articles exposés leur ressemblaient et étaient d'une perfection absolue.

A Milan et à Turin, les manufacturiers de ce pays avaient exposé des tissus de tous genres, où la qualité du produit s'alliait à la beauté des coloris, et dont le prix de revient était sensiblement inférieur aux nôtres.

Cette différence est due en grande partie au bon marché relatif de la main-d'œuvre.

L'étranger, tout en fabricant bien, produit à meilleur marché que nous, ce qui lui permet de nous concurrencer sur les marchés du dehors, et même de venir nous disputer la consommation sur nos marchés du dedans, et ce qui se passe pour les soieries, s'applique malheureusement par les autres industries.

Ce phénomène grave, a été mis en évidence dans les rapports de la commission des XLIV, publiés il y a quelques mois par MM. de Lanessan et Spuller, et l'étranger s'est emparé avec empressement de ces documents, pour démontrer que la France n'était plus en état de soutenir la lutte avec ses rivaux ; l'Exposition d'Anvers a suffisamment démontré le contraire, et continuera à le prouver dans le présent et dans l'avenir.

En Allemagne, on a fait tirer à dix millions d'exemplaires les dispositions de certaines corporations ouvrières de Paris, où il était prouvé qu'à Berlin et à Vienne, la main-d'œuvre était d'un tiers moins chère que chez nous.

Il faut malheureusement que ce soit vrai, puisque entre le même article manufacturé en France et chez nos voisins, l'écart est souvent de 20 à 25 p. c.

Il suffirait d'entrer à l'époque du jour de l'an dans certains

magasins de Paris et d'ailleurs pour constater *de visu* cette douloureuse vérité.

Évidemment la crise commerciale qui sévit en France depuis trois à quatre ans sans épargner le reste de l'Europe, tient à des causes diverses, les unes passagères et les autres permanentes, comme aussi à l'énorme multiplication des outillages perfectionnés, et de là, à la surabondance d'une production effrénée qui dépasse de beaucoup les besoins de la consommation qui ne peut suivre cette marche ascendante.

Nos fabricants français et étrangers, voulanttoujours se surpasser dans le chiffre de leur production, il s'ensuit une lutte désordonnée de leurs intérêts par une concurrence passionnée qui tourne contre eux-mêmes et qui est la cause des terribles crises que nous traversons périodiquement.

Un peu de sagesse et de modération dans la production ramèneraient l'équilibre dans les finances industrielles, permettraient aux fabricants d'être plus maîtres de leur situation, et assureraient aux ouvriers un salaire plus suivi, plus régulier, et par conséquent seraient moins exposés aux dangers des crises inévitables de cette production intempérante.

Il y a aussi une cause principale de cet arrêt du travail après avoir exposé la première.

Elle consiste dans la cherté du travail français comparée au bon marché du travail belge, allemand, autrichien et italien.

Là où nous ne gagnons rien sur une opération de cent mille francs, nos concurrents gagnent aisément dix à quinze mille francs, par suite du prix de la main-d'œuvre plus élevée chez nous, sans que la condition sociale de nos ouvriers en soit meilleure, cela provient sans doute de la vie qui a plus d'extension, de bien-être, et aussi des charges publiques qui les accompagnent comme nous le disions en commençant.

A l'étranger, en Allemagne, notamment, le gouvernement vient en aide aux efforts de l'industrie privée par l'institution d'une caisse nationale destinée à encourager les initiatives individuelles

et à parer aux pertes qu'entraînerait une concurrence momentanément désastreuse.

Or, peut-on en France réduire les salaires ?

L'ouvrier trouvant qu'il ne gagne pas assez, ne cesse de demander une augmentation de tarifs, et fait succéder les grèves aux grèves.

Nous comprenons la situation précaire de nos ouvriers lyonnais et stéphanois dans l'ensemble de leur travail qui a à subir les fluctuations cruelles de la mode, qui s'engoue aujourd'hui d'une idée pour la repousser demain, de là, vient fatalement cette suspension du travail sans lendemain assuré, et cette crainte de l'ouvrier de voir s'évanouir ses faibles économies dans le trop long temps du chômage.

C'est là un point que nous toucherons en passant avec timidité, car nous touchons à une question sociale que nous ne saurions développer avec autorité.

Ne pourrait-on pas, avec l'aide et sous la protection de nos chambres de commerce, arriver à fonder sous leur patronage, une caisse de secours aux ouvriers, qui serait alimentée par les fabricants et les ouvriers, qui consentiraient à verser une quote-part à déterminer sur le montant de la main-d'œuvre, afin d'assurer aux ouvriers dans les temps d'épreuve et de maladie, des revenus qui les aideraient à vivre en dehors de la charité publique qui n'offre que des secours éphémères, et qui est un abaissement moral pour les ouvriers d'élite et de cœur ?

Je soumets cette idée déjà ancienne et toujours nouvelle à notre gouvernement qui prête si volontiers sa sollicitude à la grande classe de nos travailleurs qui sont d'autant plus intéressants qu'ils consacrent leur vie à leur devoir et à la prospérité de notre pays.

Ce serait là aussi une atténuation du ressentiment d'une classe de citoyens contre une partie qui semble plus favorisée que la première par la fortune.

Les caractères se modifient et s'apaisent à l'ombre d'un peu de bien-être, et cette unification d'un bonheur relatif rend les hommes plus disposés à s'entendre à se servir et à s'entre aider.

Quel est le remède à ce terrible état de choses qui peut à un moment donné compromettre notre belle industrie ?

Ce serait assurément de nous ouvrir les marchés étrangers par des traités de commerce qui nous mettraient sur un pied de quasi-égalité avec nos rivaux, que nous ne redoutons pas avec le génie inventif de nos ouvriers à armes égales.

Nous savons que notre gouvernement est disposé à chercher cette solution avec énergie et persévérance, nous le prions de ne pas se lasser dans cette revendication pour notre travail national sur les marchés étrangers.

Nous le prions, en attendant la solution inévitable du libre-échange qui unifiera les industries internationales et rapprochera tous les peuples par cet échange des produits du travail, et qui en les rapprochant les fera mieux se connaître et s'estimer.

L'égalité générale des salaires, qui est le nœud de la question, n'interviendra, selon nous, qu'à la longue, soit par une diminution de prix de la vie chez nous, et à la faveur d'une réduction des charges publiques et privées, qui sont poussées trop loin, soit alors par cette même augmentation chez les autres états, dont les ouvriers recherchent le luxe et le bien-être des nôtres, ce qui arrivera certainement.

En attendant, il y aura de ce côté des Vosges et des Alpes bien des épreuves à subir et bien des souffrances à endurer. Sachons les envisager sans faiblir et confions-nous dans notre génie national, qui est un sûr garant de l'avenir de notre pays.

Recueillons-nous et ne publions plus notre faiblesse industrielle ; étudions avec persévérance les moyens d'y remédier, et, comme les Anglais, profitons des fruits que l'expérience nous donne pour nous tenir en haleine, afin de nous présenter avec avantage à la grande Exposition de 1889, où les nations vont concourir avec une grande expansion sur les progrès nouveaux accomplis depuis Anvers ; là encore, il faudra se disputer noblement les lauriers.

Dans cette grande lutte, les vainqueurs et les vaincus n'auront pas versé leur sang ni celui de personne, ils auront au contraire,

par leur génie et leur intelligence, ajouté un fleuron de plus à l'union des gouvernements et des peuples.

Je tiens, en terminant, à rendre hommage à la nation belge, qui nous a donné un spectacle grandiose de son génie, et nous n'oublierons pas l'impression agréable que nous avons éprouvée pendant notre court séjour chez elle, en visitant ses magnifiques cités, ses musées admirables illustrés par les œuvres de ses peintres immortels, de ses monuments religieux qui sont autant de chefs-d'œuvre de plusieurs époques de sa longue et brillante histoire.

Nous n'oublierons pas non plus nos rapports si agréables avec l'administration de l'Exposition, qui a montré toujours et partout le plus vif empressement à nous aider et à nous être utile.

Nous nous félicitons aussi des relations que nous avons eues avec tous nos collègues du jury, qui n'ont cessé d'être courtoises et cordiales.

Veuillez agréer, Monsieur le Commissaire général, l'assurance de mes sentiments les plus distingués.

CH. REBOUR,
RAPPORTEUR DE LA CLASSE 29.

Saint-Étienne, le 24 janvier 1886.

RAPPORT DE M. EUGÈNE BRÉANT

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

Châles

L'historique du châle n'est plus à faire; mais nous pensons que c'est ici le lieu de le rappeler, en l'esquissant dans ses traits généraux, comme pour servir de préface au rapport que nous avons à présenter sur cette belle industrie.

Les origines du châle et des étoffes brochés semblent remonter aux temps les plus reculés de l'antiquité. L'Asie fut leur berceau; la Perse, le Bengale, le Kerman, le Lahore, l'Hindoustan étaient les principaux centres de production de ces tissus.

Dans la célèbre vallée de Kachmyr, Islam-Abad, Sirinagor nous fournissent les châles les plus renommés pour la beauté de leurs dessins et la richesse harmonieuse de leur coloris, pour la finesse et la douceur proverbiale de leur tissu, qui ont fait dire à Volney :

« Les châles sont des mouchoirs de laine, larges d'une aune « et longs de près de deux; la laine en est si fine et si soyeuse, « que tout le mouchoir pourrait contenir dans les deux mains « jointes; les plus beaux viennent de la vallée de Kachmyr. »

De ces lieux de création, le châle est venu en France; les premières pièces furent apportées par Legoux de Fleix en 1788; mais c'est surtout après la campagne d'Égypte, vers le commencement du siècle, que ce produit fut importé dans notre pays.

La forme carré-long ou écharpe, que le châle affectait à cette époque, le style de ses dessins, composés généralement de palmes, la douceur charmante des matières dont il était tissu, s'harmonisaient parfaitement avec le costume antique, adopté par la mode du temps; les femmes accueillirent ce vêtement avec faveur; elles en firent le complément luxueux de leur toilette (1).

L'imitation de ce produit oriental, devait nécessairement solliciter les recherches et les études des fabricants français; en effet, elle donna bientôt lieu à la naissance d'une belle industrie nationale, qui fut illustrée par les Ternaux et les Jacquard.

A l'exposition de 1801, à Paris, on vit les premiers châles français brochés à deux et trois couleurs; ils étaient fabriqués sur des métiers à la tire.

Vers 1804-1805 parurent dans la consommation les premiers châles, chaîne soie, brochés laine, à cinq couleurs, fabriqués par Ternaux.

En 1806, l'exposition qui eut lieu au Louvre contenait un grand nombre de châles; on y remarqua, comme attestant un progrès sérieux, des châles 5/4, mesure du temps (1m50 carré), brochés à cinq et six couleurs; mais ils étaient toujours fabriqués sur le métier primitif, à la tire; cependant, l'essor était donné, les progrès, les perfectionnements se manifestaient, et l'on peut dire que, dès cette époque, l'industrie du châle était créée.

Les grandes villes manufacturières de France se livrèrent à la fabrication des diverses sortes de châles, écharpes, fichus, imités généralement du Kachmyr; les principaux centres de production furent :

Paris, pour le châle riche, cachemire français.

Louviers, où Ternaux fonda un de ses établissements.

Lyon (patrie de Jacquard), pour les châles de qualité moyenne, les brochés bourre de soie, les mélangés de coton, les genres fantaisie; les imitations de crêpes de Chine, connus sous le nom de crêpes de Lyon.

(1) On dit que madame Tallien fut la première qui se montra en public, parée d'un châle Kachmyr.

Nîmes, qui fit sa spécialité des Indoux brochés à très bas prix.

La Picardie (région de Bohain, de Fresnoy le Grand et de Grougis), pour la fabrication des châles riches et moyens, chaîne laine et chaîne laine et soie, brochés en laine cardée ou peignée.

C'est cette région, qui fournissait des tisserands (ouvriers gaziers) à la fabrique de Paris.

Reims, où s'organisèrent de grandes fabriques de châles tartans, à carreaux, écossais et à filets; de genres kabyles, à bouquets, palmes, dessins courants, de châles mérinos et Écosse.

Roubaix, pour les châles mérinos noir et couleurs; les châles en laine noire damassés.

Puis, l'on vit se créer la fabrique de châles et tissus imprimés, s'inspirant littéralement du broché, dans ses dessins, ses coloris, ses formes.

C'est alors que s'établirent :

A Rouen, *à Jouy*, *à Mulhouse*, ces grandes manufactures de châles, écharpes, fichus et tissus en pièces, imprimés sur coton et sur laine.

A Amiens, les impressions sur tissus de laine, appelés Escot.

A Reims, les impressions sur tissus de laine : mérinos, Écosse, mousseline.

Les célèbres fabriques d'impressions sur châles, de *Paris* et et de ses environs : *Puteaux*, *Suresnes*, *Saint-Denis*, etc.

Tout cela venait du châle et des étoffes brochés, du type originel, le Kachmyr! source intarissable et féconde où l'on puisait les idées de dessins et de coloris, qui servaient à l'exécution de ces belles étoffes, dont l'industrie française peut s'enorgueillir!

Et comme l'a dit un de nos maîtres :

« L'industrie du châle français a créé plus qu'une étoffe et un « vêtement, elle a créé un art qui se traduit par le sentiment « général du coloris, c'est-à-dire de l'harmonie des couleurs, « sous le point de vue industriel ! (1).

(1) Maxime Gaussen. — Rapport sur les châles. Exposition de 1849.

L'Angleterre, qui, de temps immémorial, traitait l'article tartan-écossais, écharpes et châles avec une supériorité incontestable ;

L'Autriche, dont les fabriques d'imprimés sur coton étaient renommées dès les premiers temps du siècle ;

La Prusse, *la Belgique*, *etc.*, *etc.*, suivirent l'impulsion donnée par la France, et des fabriques de châles brochés furent créées dans ces pays.

Vers 1818, l'avènement de la mécanique Jacquard perfectionnée, fut le point de départ d'une ère nouvelle pour la fabrication des étoffes brochées; les fabricants de châles, délivrés par cette belle invention des limites étroites où les tenait renfermés le métier à la tire, s'élancèrent alors dans une voie plus vaste et se livrèrent à l'exécution des grandes pages, des compositions magistrales, conçues dans le style Kachmyr, et plus tard dans les genres Renaissance, fleurs naturelles, fantaisie, que leur fournissaient le génie inventif d'une pléïade de dessinateurs célèbres.

La collaboration intime, étroite du chef d'industrie, du dessinateur, du contre-maître, du tisserand même, donna lieu à l'exécution de pièces remarquables, véritables chefs-d'œuvre de l'industrie du châle français, qui ne le cédaient en rien aux plus beaux Kachmyrs; on pourrait même dire qu'elles leur étaient supérieures par la perfection, la pureté du dessin, par la variété des genres, l'harmonie du coloris et le fini de l'exécution ; certaines pièces françaises ont atteint un degré de finesse extraordinaire, qui ne s'est jamais vu dans les produits de l'Inde.

Dès ce temps, l'école du Kachmyr français était véritablement fondée ! De progrès en progrès, la fabrique de châles prit un essor admirable. Elle brilla de son plus vif éclat aux expositions de 1832, 1839, 1844, 1849, 1851, 1855, 1862, 1867, 1873 et 1878 et nous pouvons dire, avec un légitime orgueil, qu'elle est une des gloires de notre industrie nationale !

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

En décrivant les produits exposés dans la classe 30 à Anvers, nous indiquerons, dans leurs traits généraux, les progrès importants réalisés dans la fabrication du châle, en ces temps actuels, malgré et peut-être même à cause de l'état de souffrance de cette industrie.

Quelques fabricants luttent pour la défendre et la soutiennent, par des efforts persévérants, que chaque jour marque d'un progrès nouveau, en attendant un retour favorable de la mode, qu'ils ne désespèrent pas de voir, dans un avenir prochain.

Mais pour provoquer ce retour favorable, il faudrait trouver du nouveau ! Oui, tout admirateur que nous sommes de l'école classique, nous croyons que c'est dans la nouveauté que doit se chercher la régénération de l'article châle à notre époque, où la mode, plus fugitive que jamais, semble préférer ce qui dure peu, ce qui n'aura qu'une saison d'existence et repousser, par la même raison, le vêtement sérieux, classique et d'une durée plus longue ; elle veut du changement !

Nous croyons donc que le vêtement qui a nom châle, écharpe, fichu, devrait être désormais traité en nouveauté, afin d'en changer sensiblement l'aspect général ; mais tout en conservant parallèlement le type originel, le genre Kachmyr, qui offre toujours à ses fervents une mine abondante de matériaux précieux pour l'étude des lignes, des détails, de la couleur, et qui restera toujours le vrai, le beau, dans l'art du châle et de la toilette des femmes, quoique fasse la mode !

Il est encore un agent dont la fabrique doit tenir un grand compte ; c'est le bon marché ! Elle doit en cela donner satisfaction à la tendance universelle de notre époque, en produisant à bas prix ; c'est une condition nécessaire pour répandre largement l'article châle dans la masse des consommateurs de tous les pays ! Il faut produire beaucoup, pour produire à meilleur marché, et chercher des débouchés !.....

Et c'est ici que s'impose la nécessité que nous avons indiquée

plus haut de transformer le châle en un vêtement de nouveauté, offrant des variétés de dessin, de coloris, de genre, de matières premières, de forme même, afin de pouvoir répondre aux différents goûts que la fabrique aura à satisfaire, alors qu'au lieu de restreindre son champ d'action à la consommation intérieure et continentale, elle aura devant elle, sollicitant son activité, la consommation du monde entier.

Déjà la fabrique de châles français a conquis le grand marché américain, mais elle veut aller plus loin ; elle a fait pour cela des efforts, elle en fait chaque jour, et ils sont d'autant plus louables qu'ils viennent souvent se briser contre la mode et ne sont pas toujours couronnés par le succès ! Mais c'est une raison de plus, pour ceux qui ont la foi, de persévérer, de lutter, de travailler avec plus d'ardeur ; la difficulté enfante le progrès !.....

Et d'ailleurs, le châle se doit à lui-même de rester une des branches les plus intéressantes de l'industrie picarde, aux mille variétés, dont le développement, les progrès s'affirment chaque jour par des produits nouveaux, par des créations nouvelles de fabrication dont, il y a peu de temps encore, d'autres régions semblaient seules posséder le secret et conserver la spécialité !

A l'Exposition d'Anvers, l'industrie du châle était peu représentée. Pour ne parler que des grands pays producteurs, nous avons à constater que l'Inde, la Grande-Bretagne, l'Allemagne, l'Autriche n'ont pas pris part au concours dans la classe 30.

L'Inde n'avait envoyé aucun de ces beaux Kachmyrs que nous avions admirés à Paris en 1878.

La section anglaise ne contenait aucun spécimen des châles écossais, plaids, tartans ; des brochés soie, fantaisies et similaires, que les grandes manufactures d'Écosse et d'Angleterre produisent avec une réelle supériorité et qu'elles exportent par tout le monde.

La section allemande était entièrement dépourvue des châles brochés, coloris spéciaux, que Berlin fabrique pour la consommation locale et des provinces de la Baltique ; puis des brochés soie, des tartans et similaires, en laine pure, et mélangés, qu'elle

produit à très bas prix et qu'elle exporte principalement aux États-Unis ; des imprimés, châles, cache-nez, fichus ; des brodés sur mérinos et Écosse, qu'elle exporte sur le continent et outre-mer.

La section autrichienne n'a pas montré les châles brochés-laine, soie, coton et mélangés, les imprimés de la fabrique de Vienne ; les brodés sur tissus de laine, que la Bohême produit à bas prix, surtout dans les genres dits jardinière.

Nous regrettons vivement ces abstentions, car notre étude en sera moins complète, puisque nous ne pouvons parler utilement que des produits que nous avons eus à examiner.

Si nous considérons l'Exposition d'Anvers au point de vue de la représentation générale du châle dans ses différents genres, nous aurons à constater l'absence complète des imprimés qui, sous forme de châles, fichus, cache-nez, ont encore un courant de consommation assez important aux colonies, en Italie, en Espagne et Portugal, au Brésil, etc.

De même, nous exprimerons un regret à l'égard de la trop faible représentation du châle genre tartan et similaires ; pourtant, nous étions en plein pays de production de cet article, aux portes même de Saint-Nicolas, qui s'en est fait une spécialité et qui compte un certain nombre de bons fabricants. La proximité d'Anvers aurait dû les amener tous, mais un seul est venu qui fabrique plus spécialement du broché.

Notre travail est, par cela même, rendu plus difficile ; le concours ne peut être fertilisé que par la lutte, et dans la plupart des cas, les points de comparaison nous ont manqué.

Nous serons obligé de restreindre notre étude à des descriptions techniques, là où nous trouverons des idées nouvelles, attestant des progrès, des perfectionnements, de l'extension ; étude que nous aurions voulu compléter par une comparaison immédiate entre les produits similaires d'une même nation ; ce qui, en nous conduisant logiquement à la même comparaison entre nationalités, nous eût permis de mieux constater les progrès accomplis, la valeur des méthodes et des moyens employés,

pour en tirer des conclusions dans l'intérêt général, au point de vue économique et industriel.

En procédant par nationalités, nous allons analyser les expositions de châles qui ont plus particulièrement attiré l'attention du jury international.

BELGIQUE

La ville de Saint-Nicolas s'est fait une spécialité des châles flanelle, tartans et similaires, ainsi que des brochés en petite taille à palmes, bouquets, ramages ; articles fabriqués à la main, sur des métiers Jacquard et à la Marche.

Ces produits sont consommés, pour une partie, en Belgique et en Hollande ; puis ils viennent en France, où le tartan est de consommation générale ; les brochés sont spécialement vendus pour la Bretagne.

L'intérêt particulier des châles de Saint-Nicolas est dans leur bon marché, en même temps que dans leur adaptation bien comprise, comme genre et coloris, au goût de la consommation à laquelle ils sont destinés.

Les fabricants de cette région sont d'ailleurs placés dans des conditions très favorables pour produire à bas prix ; les teintures, les façons, sont chez eux beaucoup moins chères qu'en France. Leurs frais généraux et de production sont relativement insignifiants ; le fabricant est ordinairement lui-même son apprêteur.

Nous avons vu des châles, ayant 1 mètre carré, qui coûtaient 0 fr. 28 centimes de façon et 0 fr. 10 centimes d'apprêt.

Pour les matières premières, la fabrique de Saint-Nicolas est placée dans les mêmes conditions que la fabrique française sous le rapport des prix ; elle trouve dans le pays même, les fils de coton, de laine cardée, de laine mixte, qu'elle emploie; elle achète les fils de laine peignée et de vigogne, les soies, les schappes, en France.

On peut dire que dans sa spécialité, la fabrique de Saint-Nicolas se place au premier rang.

Un seul fabricant de cette ville expose à Anvers dans la classe 30 :

M. Denys, François, *de Saint-Nicolas.*

La vitrine de cet exposant contient une collection des articles que nous avons décrits plus haut ; nous y remarquons notamment des châles genre tartan à carreaux ; des brochés entourés de bordures-galerie, fonds armurés et satinés, avec dessins à palmes, bouquets, courants, divers ; mélangés dans des proportions variables de laine cardée ou peignée ; laine mixte, coton, soie, schappe, etc.

Ces châles, qui n'ont généralement qu'une couleur de broché, sont cependant d'un aspect riche et brillant de coloris, grâce à des lattages intelligents et à un emploi de matières étudiées et combinées avec beaucoup de science professionnelle.

M. Denys fabrique ses châles à quatre franges à l'aide d'un appareil spécial, simple et peu coûteux, dont il a déclaré être l'inventeur et pour lequel il est breveté. Au moyen de cet appareil, dont l'adaptation au métier est facile, on fait passer, dans les lisières latérales du châle, un fil supplémentaire de laine ou matière autre, destiné à former les franges montantes, au lieu de les faire par le prolongement des fils de la trame ; les franges montantes peuvent être, par ce moyen, absolument semblables en matière, épaisseur et coloris, aux franges-travers qui sont toujours produites par le prolongement des fils de la chaîne.

M. Denys, François, exposait pour la première fois ; le jury international lui a décerné une médaille d'argent, pour sa fabrication intelligente et bien comprise.

FRANCE

La France maintient sa supériorité dans l'industrie générale du châle : ses produits sont recherchés dans tous les pays où cet article est de consommation, particulièrement aux États-Unis

d'Amérique, où les châles mérinos, Écosse et brochés français, sont sans rivaux et alimentent exclusivement le marché.

MM. Levent, Frénoy, Ludwig et Cie, *de Paris*.

Présentent une vitrine des plus intéressantes par la grande variété des produits qui y sont exposés; nous y trouvons :

Des châles brochés laine, en tissu croisé et en tissu lisse, genre français et indien; des brochés carrés, petite taille, coloris spéciaux pour la consommation de la Belgique, de la Hollande, de la Russie et de la France (Bretagne). Des brochés soie, pour la clientèle américaine; deux pièces riches en brodés soie, à la main, sur mérinos noir, avec franges soie. Des tartans et similaires; des carrés petite taille genre Kabyle, à dessins, bouquets et ramages, fonds armurés et satinés, entourés de franges roulées très bien faites, et dont ces messieurs disent avoir eu les premiers l'idée. Une collection de châles unis, mérinos et Écosse, noirs et couleurs, qui sont d'une grande consommation aux États-Unis; nous avons remarqué, dans ce genre, deux spécimens noirs, d'une finesse hors ligne, que nous ne pouvons d'ailleurs considérer que comme des pièces d'exposition, exécutées à la main, avec une rare perfection.

Cette variété de production a été appréciée par le jury international, qui a récompensé MM. Levent, Frénoy, Ludwig et Cie, en leur décernant une médaille d'or.

MM. Verdière et Lebis, *de Paris*.

Ces exposants peuvent être classés parmi les fabricants de châles nouveautés et fantaisies; leurs produits sont très divers par le genre, le dessin, le coloris, la forme même ; puis aussi par la nature variée des matières employées.

La vitrine de ces messieurs contenait un assortiment complet des châles de leur fabrique, qu'ils livrent spécialement à l'exportation et particulièrement aux deux Amérique.

Le jury international, voulant récompenser la spécialité de MM. Verdière et Lebis, leur a décerné une médaille d'argent.

M. Cauwet, *de Bohain* (*Aisne*).

Expose des chaînes chinées pour châles brochés : cette indus-

trie du chinage, modeste en apparence, est néanmoins un auxiliaire précieux pour la fabrique de châles brochés et de certains genres fantaisie.

La supériorité des chineurs français est reconnue; les fabricants allemands et autrichiens leur envoient souvent des chaînes, qu'ils ne pourraient faire chiner dans leur pays avec la même perfection.

M. Cauwet nous montre des pièces où sont réunies toutes les complications du chinage : des rivières, des médaillons, des palmes, des fonds de couleurs diverses, chinés dans le même châle et rendus avec la plus grande précision.

Le jury international a complimenté M. Cauwet sur son travail et l'a récompensé en lui décernant une médaille d'argent.

M. Bréant, Eugène, *de Paris*.

Ici nous voyons l'école Kachmyr représentée par une collection de châles spoulinés, travail de l'Inde, en cachemire pur, la plus complète qui ait jamais figuré dans une exposition ; dessins et coloris de grand style, inspirés du châle de l'Inde, dont ils sont l'imitation parfaite.

Deux carrés, un fond rouge antique et un fond bleu de l'Inde, placés au premier plan de la vitrine de cet exposant, attirent particulièrement l'attention par le relief et la finesse de leur tissu, par la richesse de leur dessin et l'harmonie de leur coloris.

Nous croyons devoir décrire ici cette fabrication spéciale, qui représente le plus grand progrès accompli en ces temps, dans la fabrication du châle.

Le tissu spouliné est obtenu au moyen d'un appareil spécial, adapté au métier Jacquard ; c'est une sorte de battant-brocheur, pourvu de plusieurs rangées de petits spoulins (espoulins ou espolins), navettes automatiques qui, dans chaque mouvement de va et vient qui leur est imprimé de droite à gauche et réciproquement, dans le sens transversal de la chaîne, à l'aide des leviers placés au centre du métier, parcourent un espace de 0,0150^{m} en laissant dans le tissu les fils de trame couleur, ou de broché, destinés à produire le dessin.

Ce tissu spouliné, appliqué au châle, est fait au croisé Batavia (ou de moitié); les fils du broché se trouvent noués à l'envers de l'étoffe, tout comme dans le travail à la main des Hindous ; il a conséquemment la même solidité que celui-ci, puisqu'il n'est pas découpé. Il présente le même sergé en relief et cette sorte d'irrégularité même, qui sont le caractère propre du produit Indien ; il donne au coloris un imprévu, une variété dans l'aspect, une richesse particulière de tons, que l'on ne saurait obtenir par le travail à la navette lancée.

L'examen de cette fabrication en relief conduit immédiatement la pensée vers son application, dans les tapisseries d'ameublement ; en effet, nous savons que depuis longtemps déjà M. Bréant étudie la question, que des essais nombreux, dans cet ordre d'idées, sont faits et d'autres en voie d'exécution, qui se traduiront probablement, dans un avenir prochain, par la création d'une branche nouvelle, qui viendra affirmer, une fois de plus, la supériorité de l'industrie française dans la famille déjà si riche des tapisseries et étoffes brochées d'ameublement.

A côté de ces produits spéciaux, M. Bréant expose des châles au Jacquard ordinaire, travail lancé, montage spécial à double tire, fabrication à deux chaînes, au moyen de laquelle on obtient un sergé en relief dans le tissu ; et dans le coloris, des plans, des effets divers et intéressants. Il y a deux manières :

1° *Dans la première manière.*

La première chaîne est de couleur unie, ordinairement caroubier ou noire ; elle reçoit toutes les couleurs fixes, régulières du broché.

La deuxième chaîne est chinée, pour faire le fond du châle et les différents motifs brochés à part, médaillons, rivières, palmes, etc. Elle n'a d'autre fonction que celle de recevoir les seuls motifs correspondants du dessin, qui viennent ainsi se placer sur les parties de cette chaîne, chinées à la propre couleur de leurs fonds respectifs.

De cette réunion de la trame-fond des motifs à part avec la chaîne chinée de même couleur, il résulte des fonds de nuances

absolument pures, chaîne et trame étant pareilles; puis aussi un adoucissement particulier des couleurs du broché, formant les fleurs et détails sur les motifs ; adoucissement dû à l'influence de la chaîne couleurs. Cette combinaison répond parfaitement aux principes invariables de fabrication et de coloris en usage chez les Indiens. Les chaînes sont neutralisées et renfermées dans le tissu à la faveur d'un liage, partout où elles n'ont pas de fonction à remplir pour le dessin; elles deviennent alors un agent précieux, qui donne du corps au tissu, puis un relief particulier au sergé de l'étoffe, qui ne pourrait être obtenu dans un travail à chaîne simple.

2° *Dans la seconde manière :*

La première chaîne est unie, noire ou caroubier, s'il s'agit de châles brochés au quart, ou fonds pleins; elle est ourdie en diverses couleurs, s'il s'agit de châles rayés.

La seconde chaîne fait effet de couleur dans le dessin, par tout le châle, et remplace ainsi une couleur de broché; par son addition, elle donne au sergé du tissu un grain, un relief particuliers; au coloris, une grande richesse de tons, par la variété absolument facultative et illimitée des couleurs qu'elle peut affecter et répandre dans l'ensemble du dessin ; cette chaîne peut être d'une seule couleur ou de plusieurs à la fois, suivant l'esprit, le genre, la combinaison du dessin que l'on veut exécuter.

Ici encore, les chaînes sont neutralisées et renfermées dans le tissu, par un liage, partout où elles n'ont pas de fonction spéciale à remplir pour le dessin.

Nous trouvons encore dans la même exposition une autre variété, toujours dans l'esprit Kachmyr; ce sont des châles avec rivières, médaillons ou palmes, blancs, bleus, noirs ou autrement, d'une remarquable pureté de couleur; ces effets sont obtenus par un tissu satin de trame, qui ne s'applique qu'aux motifs brochés à part, dont la première application fut faite par MM. Maillard et Bréant aux produits de leur exposition en 1867 (Paris).

Puis enfin une collection de châles fantaisie, brochés-soie

dessins fonds pleins, motifs Kachmyr et nouveauté, d'un coloris oriental agréable, bien que ces articles se tiennent dans un prix très modeste.

Dans une seconde vitrine, classe 81, groupe 9 (exportation), M. Bréant a exposé un assortiment de châles fabriqués spécialement en vue de l'exportation ; on y trouve une grande variété de genres et de coloris ; des tons foncés, demi-clairs, clairs, etc., etc., depuis les prix les plus bas. Chaque genre est fabriqué en vue d'une consommation spéciale ; ces produits sont l'objet d'une grande exportation, principalement pour les États-Unis.

M. Bréant, en sa qualité de membre du jury international des classes 29 et 30 et rapporteur de la classe 30, a été mis hors concours.

RUSSIE

M. Robert Moenke, *de Lodz.*

Expose des châles brochés, en tissu lisse, carrés et longs ; des carrés au quart, petite taille (1 mètre carré), puis quelques genres kabyles. Ces produits, inspirés des bas-prix français, leur sont d'une infériorité marquée ; ils ne peuvent se vendre que pour la consommation locale, sous la protection des droits énormes, presque prohibitifs, dont sont frappés les produits étrangers, à leur entrée dans ce pays.

Le jury international a cependant voulu encourager M. Robert Moenke, en lui décernant une médaille de bronze.

Nous devons signaler encore, dans la section russe, mais seulement à titre de document, la présence de quatre fabricants qui, au milieu de leurs étoffes, ont exposé des fichus et châles de soie, carrés, tailles de 1 mètre et 1,40 ; l'un d'eux, M. S.-N. Kondracheff, Serge, *de Moscou*, d'après sa vitrine, semble faire de ces articles une spécialité.

Nous avons vu :

1° Des châles tout soie, encadrés de larges bordures, de couleur différente de celle du fond, obtenues par l'ourdissage de la

chaîne dans le montant, et par une trame de même couleur dans le travers ; ces bordures sont recouvertes d'un dessin satiné, armuré, effet de chaîne dans un sens, de trame dans l'autre, de même couleur que le fond du châle. Les fonds sont en tissu taffetas, semés de petits bouquets ou dessins, satinés, armurés, s'enlevant en relief, couleur sur couleur ; ces châles et fichus sont entourés d'une longue frange de soie à nœuds, rapportée.

2° Des châles, soie, fonds pleins, à bouquets, suivant la description qui précède, mais sans bordures ni encadrements autres que leurs longues franges de soie-cordonnet à nœuds.

3° Les mêmes articles en uni, tissu-sergé et taffetas, en couleurs diverses et toujours entourés de franges-soie.

4° Des châles brochés-soie, à fleurs et petits dessins cailloutés. Kachmyr, ayant trois ou quatre couleurs de broché, tissu léger ne se découpant pas ; ils sont sans bordures, avec franges-soie rapportées, en couleurs assorties à l'ensemble du coloris des brochés.

Tous ces articles, qui sont d'ailleurs de fabrication très élémentaire et facile, appartenaient logiquement à la classe 30 ; mais ils ont été compris au catalogue dans la classe 29, ce qui nous oblige à n'en faire qu'un compte-rendu sommaire et de renseignement, sans pouvoir les apprécier autrement, ni les comparer entre eux.

Il en est encore de même pour une collection très intéressante de châles tartans, pleads et dérivés, présentée dans l'exposition de la Compagnie de Thornton, de Saint-Pétersbourg. Ces articles ont été compris à tort dans la classe 28 ; ils échappent conséquemment à notre examen spécial et nous le regrettons (1).

Des groupes d'importation et d'exportation

Au moment où le besoin d'extension et de débouchés nouveaux s'impose si impérieusement, on a raison de créer, dans les expo

(1) Nous appelons toute l'attention des commissions et jurys d'admission, sur la question du classement des produits ; elle est d'une importance capitale.

sitions internationales, des groupes spéciaux d'exportation et d'importation ; tels étaient à Anvers :

Le groupe 9 : classes 79, 80, 81, 82, 83.

Il faut certainement encourager ceux qui luttent pour l'extension des relations internationales.

Mais tout en approuvant l'idée, nous ne pensons pas qu'elle soit toujours bien appliquée, et nous avons vu, avec regret, qu'elle donne lieu à de certains abus, dont le développement pourrait avoir les plus fâcheuses conséquences.

Ces deux termes Exportation, Importation, ne sont pas suffisamment précisés ; ils sont mal définis et les appréciations personnelles des exposants y sont trop libres ; les jurés eux-mêmes, à moins d'une compétence absolue et spéciale qui serait toujours désirable, s'y trouvent parfois embarrassés.

Il faudrait éviter qu'un fabricant qui expose, dans une même vitrine, des produits similaires, les uns mieux faits et de meilleur goût, en vue de la vente intérieure ; les autres, d'un goût plus exotique et de qualité plus commune, en vue de l'exportation, — il faudrait éviter, disons-nous, que ce fabricant pût se faire juger par deux jurys (Industrie et Exportation) et recevoir ainsi deux récompenses !.....

En définitive, un fabricant crée des produits pour les vendre ; son intelligence consiste à savoir donner à ses marchandises l'aspect, le genre et la qualité qui conviennent aux diverses clientèles qu'il sollicite ; c'est ici qu'il montre son talent, sa supériorité, dont dépendent son succès, l'importance de son chiffre d'affaires, sa notoriété industrielle ; mais nous ne trouvons toujours là qu'un seul et même producteur et nous ne pensons pas que, malgré la diffusion et l'étendue de sa clientèle, il doive être jugé par deux jurys et récompensé dans deux classes.

Nous reconnaissons cependant qu'un producteur qui présente un chiffre important d'exportation, ajoute, par cela même, à ses mérites industriels, un mérite commercial particulier, dont le jury doit lui tenir compte dans l'ordre de la récompense qu'il peut lui accorder ; c'est là évidemment une situation spéciale de bon

fabricant et de grand exportateur, qui doit être mentionnée et récompensée ; mais dans les seuls groupes de l'industrie, puisque nous sommes en face d'un fabricant.

La classification générale des produits, dans les expositions universelles internationales, sera certainement toujours chose difficile, surtout en présence des transformations industrielles et commerciales auxquelles nous assistons en ces temps; et c'est pour ces raisons mêmes que nous insistons sur la nécessisté d'en confier le soin et la responsabilité à des jurys d'admission éclairés et d'une compétence indiscutable.

LES TABLEAUX SUIVANTS INDIQUENT, PAR PAYS, LES RÉCOMPENSES QUI ONT ÉTÉ DÉCERNÉES PAR LE JURY INTERNATIONAL, CLASSES 29 ET 30

TABLEAU N° 1

Récompenses décernées aux exposants

PAYS	Hors concours	Dipl. d'honneur	Médailles d'or	Méd. d'argent	Méd. de bronze	Mentions honorables	Totaux des récompenses
Angleterre.				1			1
Allemagne.				1			1
Autriche.					1		1
Belgique.			1	2	2		5
Egypte, gouvernement.				1			1
France (colonies).		1					1
France.	2	14	14	13	2		43
Indes anglaises.			1	2	4	2	9
Italie.		1	3	3	2		9
Pays-Bas.			1				1
Portugal.						1	1
Russie.		1	4	2	2		9
Suisse.					1		1
Tunisie				1			1
Turquie.					1		1
	2	17	24	26	15	3	85

TABLEAU N° 2

Récompenses accordées aux collaborateurs et coopérateurs

PAYS	MÉDAILLES			Mentions honorables	TOTAUX des RÉCOMP.
	Or.	Argent.	Bronze.		
Belgique.			1	3	4
France.	1	12	16	2	31
Indes.			2		2
Italie.		1	4		5
	1	13	23	5	42

CLASSE 31

—

DENTELLES, TULLES, BRODERIES, ET PASSEMENTERIES

JURY DE LA CLASSE 31

BELGIQUE. — M. Schuermans, G., à Bruxelles, *président*.
PORTUGAL. — M. Van Migem, à Anvers, *vice-président*.
BELGIQUE. — M. Strehler, Émile, à Bruxelles, *secrétaire*.
FRANCE. — M. Weber, Camille, membre de la Chambre de commerce de Paris, président de la Chambre syndicale de la passementerie, *membre rapporteur*.

Membres :

BELGIQUE. — M. Vanderkelen-Bresson, à Bruxelles ;
M. Glibert, A., à Bruxelles, *suppléant*.
M. Robyn-Stocquart, à Bruxelles, *suppléant* ;
FRANCE. — M. Babey, industriel, à Saint-Pierre-lez-Calais ;
M. Salmon, Adolphe, négociant, à Paris, *suppléant*.
SERBIE. — M. Joski, Ed., négociant en tissus, à Gand.

RAPPORT DE M. CAMILLE WEBER

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

Les produits exposés dans cette classe appartiennent à un grand nombre de spécialités.

Nous devons tenir compte dans ce rapport des quatre dénominations indiquées dans le système de classification générale qui sont :

I. La dentelle ;
II. Les tulles et dentelles mécaniques ;
III. La broderie ;
IV. La passementerie.

Chacune de ces divisions principales, renferme des produits assez différents pour nécessiter un sectionnement que nous chercherons à établir de la manière la plus rationnelle possible.

Divers établissements d'instruction professionnelle fondés par des États, par des municipalités ou par des sociétés privées, ont exposé des ouvrages exécutés par leurs élèves.

Le jury, tout en appréciant des efforts très intelligents, n'a pas jugé ces produits par leur mérite industriel ; il a cru devoir néanmoins encourager par de hautes récompenses les promoteurs de ces fondations philanthropiques.

I. — Dentelles

Nous n'essaierons pas, dans ce travail, de faire l'historique de la dentelle. Le sujet a été souvent traité par les auteurs les plus compétents et parfaitement résumé par M. Félix Aubry, dans un

rapport magistral publié à la suite de l'Exposition de Paris, en 1867.

Nous aborderons immédiatement l'examen des produits exposés à Anvers.

La Belgique à elle seule comptait trente et un exposants ; les autres nations, à part l'Autriche et l'Italie, se sont abstenues.

Nous pensons qu'il faut attribuer ce fait regrettable à la crise que subit en ce moment l'industrie dentellière. La fabrication de cette précieuse tissure a quelque peu langui pendant ces quinze dernières années. Plusieurs fabricants ont essayé de la ranimer en envoyant aux expositions de Londres et de Bruxelles leurs plus beaux articles, mais leur attente a été trompée.

L'Exposition nationale belge et celle plus récente d'Amsterdam, ont donné des résultats un peu meilleurs. L'exposition actuelle semble confirmer cette heureuse tendance.

Parmi le vaporeux amoncellement de richesses étalées sous nos yeux, les articles extra fins ont particulièrement attiré l'attention des connaisseurs.

On a remarqué avec satisfaction une grande émulation parmi les fabricants, aussi bien pour faire renaître les plus beaux genres des temps passés que pour en créer de nouveaux. C'est principalement dans les petites largeurs que ces efforts sont tentés et que d'excellents résultats ont été obtenus.

Quatre maisons belges ont remporté le diplôme d'honneur :

M. Bôval de Beck, qui déjà a obtenu les plus hautes récompenses dans diverses expositions. Ses produits sont d'un grand style et d'une rare perfection.

M. L. Sacré est également un lauréat d'un grand nombre de concours industriels : ses splendides dentelles sont toujours admirées, tant pour le goût du dessin que pour leur parfaite exécution.

M. R. Begerem, fabricant de premier ordre, dont les « Valenciennes » sont très recherchées.

M. Lepage-de Paepe : fines dentelles noires d'une inimitable perfection.

Des médailles d'or ont été décernées (par ordre alphabétique) à :

La maison F. Diegerick : bel assortiment de dentelles en point à l'aiguille et point de Flandre, parmi lesquelles on distinguait une superbe robe en point.

M. Lava : magnifique réunion de genres divers parmi lesquels un grand nombre de créations nouvelles.

M. Lavalette, A. : belles dentelles, broderies sur tulle d'un incontestable mérite artistique.

Madame Minne-Dansaert : grand nombre de splendides dentelles modernes à côté de remarquables reproductions de genres anciens.

M. Slock-Verkest ; belle exposition de genres variés.

Mmes Van der Plancke : dentelles Valenciennes d'une parfaite exécution.

M. Vande Zande-Goemaere : grande variété de dentelles Valenciennes riches et genre courant.

M. Franz Bollarth : merveilleuses parures en point de Venise, véritables œuvres d'art, mais comme telles, d'un prix fort élevé qui les éloigne d'une consommation courante. Le fabricant indique, en effet, lui-même les noms des grandes dames qui l'honorent de leurs commandes.

II. — Tulles et Dentelles mécaniques

Après avoir visité les dentelles à la main, au fuseau et à l'aiguille, dont l'origine remonte à la plus haute antiquité, dont les très simples mais très patients procédés se sont transmis, comme un glorieux héritage, de génération en génération, nous passons à sa jeune et ardente rivale la *dentelle mécanique*. Un brillant avenir paraît être réservé à cette nouvelle venue ; la tendance du siècle n'est-elle pas d'abandonner tout ce qui est vraiment original et solide pour ce qui n'en a que l'apparence ? N'aime-t-on pas briller à bon compte ? La machine à dentelle est

apparue juste à l'heure pour servir le goût du jour, c'est pourquoi ses produits se sont répandus d'une façon inouïe dans la consommation.

Comment cette industrie prit naissance ; après quelles luttes courageuses elle a pu s'implanter sur le continent, c'est ce que l'on a pu lire déjà dans les remarquables rapports publiés par M. Félix Aubry, à la suite de l'Exposition universelle de 1851 et par M. Duhayon après celle de 1878. Nous croyons cependant le sujet assez intéressant et relativement assez nouveau pour nous permettre de l'exposer une fois de plus.

C'est à Nottingham que *Hammond* découvrit, le premier, le procédé mécanique pour la production du tulle. — John Lindley ajouta à ce procédé l'emploi de la bobine (d'où vint le premier nom de *tulle-bobin*). *Heathcoat* perfectionna le système au point de parvenir à lui faire produire cette maille hexagonale absolument régulière qui sert de base à la dentelle mécanique.

D'autres inventeurs, *Leavers* particulièrement, ajoutèrent encore divers perfectionnements; mais c'est à *Ferguson* que revient le mérite d'avoir donné à cette industrie naissante un immense développement. C'est lui qui imagina l'application du système Jacquard au métier à tulle. Depuis la fusion de ces deux systèmes en un seul métier, on a pu reproduire la plupart des *points* les plus renommés de la dentelle véritable, les dessins les plus compliqués s'exécutent facilement. La machine ne semble redouter aucun obstacle. Nous pouvons admirer à Anvers toutes les merveilles qu'elle a enfantées.

Nous devons surtout constater la place considérable qu'a pu conquérir cette gracieuse tissure dans l'ensemble de la production industrielle.

Malheureusement, comme tant d'autres articles de la toilette féminine, la dentelle mécanique est sujette aux caprices de la mode. En ce moment même la fabrication subit une crise assez intense mitigée, il est vrai, par une vogue toute récente d'un genre nouveau d'articles en laine.

Quoi qu'il en soit, on peut être certain que cette intéressante

industrie ne tardera pas à reprendre son essor, grâce à la vaillante phalange de ses chefs, disposant d'un outillage puissant, grâce aussi à toute une population courageuse et aimable, qui travaille sans fatigue dans les meilleures conditions hygiéniques qui se puissent désirer.

Un assez grand nombre de fabricants ont exposé. Deux d'entre eux ont obtenu le diplôme d'honneur :

MM. Eug. Crassier et Cie conservent le premier rang dans lequel le jury de 1878 les a classés. On doit à cette maison la création de la dentelle « imitation Chantilly ».

M. Henri Hénon se distingue par les progrès constants de sa fabrication, particulièrement dans ses imitations Valenciennes.

Dans la spécialité des articles en guipure pour rideaux.

M. Ch. Babey, notre zélé collègue du jury, auquel revient pour la plus grande part la réussite de la section française de la classe 31, a exposé un admirable ensemble d'articles de sa fabrication. Si ses fonctions ne l'avaient mis hors concours, nul doute que la première récompense ne lui eût été décernée.

Des médailles d'or ont été attribuées à :

MM. Arnett, progrès remarquables, très belle exposition.

Baboin, tulles de soie, fabrication irréprochable, récompensé par des médailles d'or, en 1867 et en 1878.

Davenière, très belles dentelles, d'une exécution parfaite.

Hall, G., brillante exposition, travail irréprochable.

Usines Cliff, l'une des plus anciennes maisons établies en France comme fabriquant la dentelle et la broderie mécaniques.

Elle a obtenu les plus hautes distinctions dans les expositions antérieures, et les justifie à Anvers, par un bel ensemble de produits divers.

West, Robert, continue dignement la haute réputation de sa fabrique et d'un nom célèbre parmi les premiers fondateurs de cette industrie en France.

III. — Broderie

Au point de vue industriel la broderie se partage en quatre grandes divisions :

A. La broderie blanche de toilette ou d'ameublement;

B. La broderie mécanique sur les métiers dits « Suisses »;

C. La broderie de soie d'or ou d'argent, pour costumes divers, ornements d'église, bannières, etc.;

D. La broderie de laine et de soie sur canevas ou étoffes dite tapisserie à l'aiguille.

A.

Il y a peu de chose à dire de la broderie blanche; les produits exposés ont confirmé ce que l'on a déjà constaté dans les concours précédents, c'est-à-dire que dans ce genre on ne peut s'attendre à aucun progrès.

Les patientes ouvrières qui se vouent à ce travail ingrat ne peuvent que se maintenir, et elles n'y manquent pas, au niveau de leurs devancières qui déjà avaient atteint la perfection.

B.

La broderie mécanique était brillamment représentée par d'importantes maisons de Suisse, de France, de Belgique, d'Allemagne et même de Russie. Comme l'indique cette énumération, les métiers à broder, inventés en Suisse, il y a une vingtaine d'années, fonctionnent aujourd'hui un peu partout. La lingerie et la confection ont recours à cette production dans une large mesure.

On compte par milliers maintenant ces ingénieuses machines, à l'aide desquelles on arrive aisément à économiser 90 p. c. sur le prix que coûterait le même travail fait à la main. Tout en constatant dans chaque fabrique une application soutenue à obtenir de nouveaux effets, aussi bien en blanc qu'en couleur, il semble que depuis l'exposition de 1878, cette industrie est restée station-

naire. Il est juste, d'ailleurs, de reconnaître que le champ d'action lui est assez limité.

Le jury a confirmé le mérite des produits de la maison Cliff, en décernant à cette maison une médaille d'or, qui a dû se confondre avec la même récompense obtenue par elle pour des dentelles mécaniques.

Pareille récompense a été accordée à MM. Timacheff, Michel et Cie, de Russie, pour leur bonne fabrication.

C.

La broderie à l'aiguille, de soie d'or ou d'argent, a donné depuis longtemps la mesure de ce que l'on peut attendre d'elle. Aucune nouveauté ne nous est apparue. Une petite vitrine, dans la section autrichienne, mérite cependant une mention particulière. On y admirait diverses broderies pour costumes militaires, d'une incomparable finesse d'exécution, elles ont valu à M. Blazincic la médaille d'or.

La France n'était pas représentée; nous avons regretté l'absence de quelques maisons parisiennes bien connues et sans rivales dans la broderie pour objets du culte.

Dans la section belge, de riches bordures en broderie de métal encadraient soit des figures, soit de petits personnages brodés au long point, aussi finement traitées que des peintures sur ivoire et offrant, par surcroît, d'éclatants reflets soyeux.

Le jury a été unanime à décerner à M. Grossé, qui en est l'auteur, un diplôme d'honneur.

Dans les vitrines de diverses nations, nous avons rencontré plusieurs chefs-d'œuvre de broderie; patients travaux, souvent exécutés avec un goût très pur, mais sans débouchés dans le commerce. Nous ne pensons pas devoir nous y arrêter.

D.

La broderie sur canevas ou sur étoffes destinée à l'ameublement s'est faite depuis les temps les plus reculés. Un moment délaissée,

elle paraît aujourd'hui reprendre grande faveur. La mode est revenue aux paravents, aux sièges, aux rideaux brodés.

Dans la composition des dessins, on abandonne les fleurs naturelles et l'ornement dont on a tant usé et abusé. Les dessins sont plus étudiés, le style en est plus pur, on aborde même les pittoresques costumes des personnages de l'époque du moyen-âge ou de la Renaissance. La broderie sur canevas laisse le champ libre au dessinateur et permet au coloriste de disposer de toutes les richesses de la palette.

Aussi les véritables artistes auxquels on a demandé leur concours, n'hésitent-ils pas à donner, au gré de leur imagination, l'expression voulue dans les figures, le style aux costumes, la vérité aux paysages; ils sont certains d'avance que la brodeuse intelligente ne trahira pas leurs conceptions. La broderie est arrivée à ce point de perfection, qu'elle peut oser, sans trop de désavantage, se mesurer avec les tapisseries de haute lisse des Flandres ou des Gobelins.

Les visées de ces fabricants ne sont pas, toutefois, aussi ambitieuses ; à part quelques ouvrages exceptionnels qui donnent une haute idée de leurs moyens d'exécution, ils ont exposé une quantité d'objets plus modestes dont ils trouvent un écoulement assuré.

Ce sont des projets d'ouvrages sommairement dessinés et seulement commencés à l'aiguille, que terminent, pendant les heures de loisir, nombre de dames et de jeunes filles en y imprimant elles-mêmes un cachet d'originalité.

Nous devons citer au premier rang dans cette industrie la maison Poiret Frères et Neveu, la première et la plus importante dans le monde. Dans d'autres classes cette maison a concouru pour les produits de ses établissements de filature, de teinture, de tissage de canevas, occupant plus de 4.000 travailleurs.

Ajoutons que des fondations philanthropiques complètent heureusement cet ensemble. Nous n'avons à nous occuper, à cette place, que des broderies ; le jury a été unanime pour consacrer à nouveau, par un diplôme d'honneur, une réputation si justement et si anciennement établie ; il a voulu récompenser tout particuliè-

rement une persévérante direction artistique Il serait difficile de dépasser comme goût et comme perfection les importantes tapisseries exposées par cette maison.

MM. Blazy Frères méritent d'être cités au même titre, car, eux aussi, impriment à leurs broderies une direction nouvelle et vraiment artistique.

Quelques pièces exposées sont d'une rare perfection ; d'autres, de moindre importance, remarquables à cause de leur bon marché même, témoignent d'un sentiment de bon goût dont il est juste de tenir compte.

Faire bien et à bon marché n'est pas toujours facile.

La médaille d'or a été décernée à cette maison en voie de progrès.

Mme Leroudier a obtenu une récompense semblable pour ses broderies sur canevas et sur étoffes.

La recherche des styles les plus purs, l'harmonie des couleurs, un travail extrêmement soigné ont fait le succès de cette maison lyonnaise, succès déjà consacré dans plusieurs expositions.

IV. — Passementerie

A. *Passementerie pour vêtements de Dames*

Les exposants de cette spécialité étaient fort clair-semés dans le palais d'Anvers : 5 maisons belges, 1 française, 1 autrichiennne et 2 allemandes se sont seules mises sur les rangs.

Les articles belges dénotent une bonne fabrication.

M. Langlois a brillamment représenté la France : ses produits sont absolument hors de pair, on ne saurait mieux allier les ressources du métier de haute lisse à l'habileté de la main.

Ses belles passementeries ont rallié tous les suffrages et mérité à M. Langlois le diplôme d'honneur.

Les fabricants allemands et autrichiens sont en sensible progrès depuis les dernières expositions.

B. *Passementerie d'ameublement*

Les exposants de passementerie d'ameublement n'étaient pas plus nombreux que ceux dont il vient d'être parlé.

Dans cette spécialité il s'est produit de grands perfectionnements depuis une quinzaine d'années. Le luxe des ameublements s'est beaucoup développé. Les passementiers ont réussi à se mettre au diapason du goût de plus en plus raffiné de leur clientèle.

Il leur a fallu se pénétrer des modèles que leur a laissé la somptueuse époque de la Renaissance, retrouver certains tours de main tombés dans l'oubli. Ils y ont réussi, non sans peine, et l'on peut affirmer qu'ils sont rentrés aujourd'hui dans la saine tradition. L'habileté du passementier contemporain égale celle de ses ancêtres.

Le nombre des exposants était bien infime : 5 belges et 2 français.

L'auteur de ce rapport hésiterait à parler de la fabrication parisienne qu'il représentait à lui seul à Anvers, s'il n'écoutait que son sentiment personnel ; qu'il lui soit permis de dire, cependant, qu'il a tenu à montrer en Belgique quelques spécimens de la passementerie actuellement en usage dans l'ameublement riche.

Toute liberté lui est rendue, pour féliciter son collègue M. Noguès-Richard, de Bruxelles, des grands progrès qu'il a pu réaliser. Tous ses produits exposés à leur vraie place, c'est-à-dire garnissant des rideaux, des sièges et des tentures dans la section de l'ameublement, sont irréprochables.

M. Noguès-Richard est un chercheur qui sait trouver d'heureuses dispositions nouvelles et qui sait les appliquer à merveille. Une médaille d'or lui a été décernée à l'unanimité.

C. *Passementerie militaire*

Les uniformes des différentes armées du monde tendent de plus en plus vers la simplicité ; le rôle de la passementerie dans la richesse des costumes devient presque insignifiant.

Deux exposants seulement ont pris part au concours :

MM. Blazincic et Fils, de Vienne, avaient joint à leurs broderies déjà citées, quelques-uns de leurs modèles. On les a trouvés d'une parfaite exécution.

M. Piré, de Belgique, a présenté différents articles d'une bonne fabrication courante.

Les fabricants des autres nations se sont totalement abstenus ; tout indique que cette industrie autrefois florissante est appelée sinon à disparaître, du moins à se réduire de plus en plus.

CLASSE 32

ARTICLES DE BONNETERIE ET DE LINGERIE. — OBJETS ACCESSOIRES DU VÊTEMENT

JURY DE LA CLASSE 32

FRANCE. — M. Fromage, Lucien, industriel, à Darnétal près Rouen, *président.*

BELGIQUE. — M. Tharin, industriel, à Bruxelles, *vice-président.*

FRANCE. — M. Klotz, Eugène, industriel, membre du jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam 1883, *secrétaire.*

BELGIQUE. — M. Thiroux, Eugène, industriel, à Bruxelles, *membre rapporteur.*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Huber, Ferdinand, à Stuttgard.

AUTRICHE. — M. Stiasny, François, fabricant de gants pour l'exportation, à Vienne.

BELGIQUE. — M. Vin, Jean, industriel, à Bruxelles.

RUSSIE. — M. Florand, à Saint-Pétersbourg.

CLASSE 33

HABILLEMENTS DES DEUX SEXES

JURY DE LA CLASSE 33

BELGIQUE. — M. Jonniaux, E., industriel, à Bruxelles, *président.*

RUSSIE. — M. Gruenwaldt, Paul, *vice-président*, négociant, à Saint-Pétersbourg.

BELGIQUE. — M. Van Marcke, Cl., industriel, à Bruxelles, *secrétaire.*

FRANCE — M. Muzet, président du syndicat général de l'Union nationale du commerce et de l'industrie, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878 et d'Amsterdam 1883, *membre-rapporteur.*

Membres :

BELGIQUE. — M. Swyen, Th., industriel, à Bruxelles.

M. Biot, capitaine d'habillement, à Anvers, *suppléant.*

DANEMARK — M. Jonniaux, Ch., à Bruxelles.

FRANCE.—M. Bessand, ancien président du tribunal de commerce de la Seine, membre de la commission des valeurs permanentes en douane, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878, membre de la commission française à l'Exposition d'Anvers.

M. Tarbouriech-nadal fils, membre du jury aux Expositions universelles de Paris 1878, et d'Amsterdam 1883, *suppléant.*

M. Touzet, Henri, président de la Chambre syndicale des fabricants et négociants de chaussures, *suppléant.*

FRANCE (COLONIES).— M. Bresson, négociant en pelleteries et fourrures, juge suppléant au tribunal de commerce de la Seine, *suppléant.*

M. May, E., négociant en boutons, à Paris, *suppléant.*

ITALIE. — M. le chevalier Horn-Feist, vice-consul d'Italie, à Anvers, directeur de la Banque nationale anversoise.

CLASSE 34

BIJOUTERIE ET JOAILLERIE

JURY DE LA CLASSE 34

ITALIE.— M. le chevalier Pinchia, Emilio, conseiller général, docteur en droit, à Turin, *président*.

BELGIQUE. — M. le chanoine Reusens, président de l'Académie d'archéologie de Belgique, à Louvain, *vice-président et membre rapporteur*.

FRANCE. — M. Marret, membre de la chambre de commerce de Paris, président de la Chambre syndicale de la bijouterie et de la joaillerie, *secrétaire*.

Membres :

AUTRICHE. — M. Scheid, G. A., industriel à Vienne.

FRANCE. — M. Piel, Al., industriel, président de la chambre syndicale de la bijouterie imitation, membre du jury à l'Exposition universelle de Paris 1878, *suppléant*.

RAPPORT DE M. LE CHANOINE REUSENS

PRÉSIDENT DE L'ACADÉMIE D'ARCHÉOLOGIE DE BELGIQUE A LOUVAIN

INTRODUCTION

Le système de classification adopté dans la plupart des expositions industrielles place la bijouterie et la joaillerie dans le groupe du vêtement, et l'orfèvrerie dans celui du mobilier. Ce système pourrait trouver une apparente justification dans cette considération que la bijouterie et la joaillerie sont appelées à compléter, à couronner en quelque sorte la toilette tant masculine que féminine. Mais il ne laisse pas de présenter des inconvénients sérieux, par exemple la difficulté d'établir la ligne de démarcation entre deux industries, qui, dans beaucoup de cas, emploient les mêmes procédés techniques. Il ne faut donc pas s'étonner si, dans les expositions industrielles, les produits de ces différentes branches ne sont pas toujours bien séparés, et si l'on trouve des bijoux mêlés aux pièces d'orfèvrerie et des pièces d'orfèvrerie aux bijoux et aux joyaux. Cela est arrivé notamment à l'Exposition universelle d'Anvers. Chez presque toutes les nations qui ont pris part à cette grande œuvre internationale, on a pu constater des erreurs de classement résultant de la liaison intime de l'orfèvrerie avec la bijouterie, et de la confusion engendrée par cette liaison. A plusieurs reprises, le jury de notre classe fut invité par le Commissariat général du Gouvernement belge à compléter ses opérations en procédant à l'examen de produits qui avaient été inscrits primitivement dans la classe 19. Au compartiment belge, la méprise dépassait toute limite : l'exposition collective des bijoutiers bruxellois figurait, dans le *Cata-*

logue officiel de la section, sous les numéros 765 à 769 de la classe de l'orfèvrerie ! ! !

La *bijouterie* est l'art de produire de petits ouvrages de luxe, précieux soit par le travail, soit par la matière mise en œuvre, et servant en général à la parure des personnes. Ces ouvrages sont faits de matières très diverses : on en fabrique en or, en argent, en pierres et pâtes plus ou moins précieuses, en corail, et même en métal vulgaire. Dans ce dernier cas, ils sont régulièrement recouverts d'une lamelle d'or ou d'argent, qui leur donne l'aspect du métal précieux. Pour les bijoux vraiment dignes de ce nom, la richesse de la matière, l'éclat des émaux et des pierreries s'allient à toutes les recherches du travail.

La *joaillerie* est l'art de présenter les diamants et les pierres précieuses sous leur plus beau jour, avec tout leur éclat, en dérobant aux yeux toute matière étrangère, sans nuire à la solidité de l'objet.

Deux tendances marquées, que nous sommes heureux de pouvoir constater, se sont manifestées dans l'exposition de notre classe : d'abord, une tendance générale à rechercher des formes artistiques de bon aloi, même pour les produits à la portée de toutes les bourses. Et, lorsque ces formes ne sont pas nouvelles, un choix judicieux a présidé généralement à l'emploi de modèles empruntés aux âges passés. On remarque, en second lieu, que, malgré l'identité des moyens ou procédés de fabrication dont se servent les bijoutiers des différents pays, chaque nation, à peu d'exceptions près, est parvenue à conserver, vis-à-vis de ses voisines, un caractère d'indépendance, en imprimant à ses produits un cachet national. C'est la variété dans l'unité ; l'on comprend d'ailleurs combien la monotonie serait fastidieuse si les bijoux des différents peuples semblaient tous sortir du même atelier.

Nous passerons rapidement en revue les produits variés de la bijouterie et de la joaillerie que renfermait l'Exposition d'Anvers.

Mais, avant d'aborder cet examen, il ne sera pas sans utilité, croyons-nous, de rappeler les différentes classes dans lesquelles on peut ranger les produits de la bijouterie et de la joaillerie. On distingue : *a*) les *bijoux d'art*, *b)* les *bijoux à bon marché ou de consommation* et *c*) les *bijoux faux ou d'imitation*. La première classe comprend les bijoux en métal précieux exécutés par un travail manuel et selon des données artistiques. Pour les bijoux de cette classe, le modèle n'est généralement reproduit qu'une seule fois, ou, si on le reproduit plus souvent, il l'est chaque fois de la même manière, c'est-à-dire à la main. Les bijoux à bon marché ou de consommation sont régulièrement en métal moins précieux, et s'obtiennent par des moyens mécaniques, à l'aide de matrices et de poinçons, ou par de simples ouvriers, parfois même par des enfants, opérant en quelque sorte machinalement. Enfin, les bijoux d'imitation sont d'une matière vulgaire et à bas prix, dont l'éclat simule celui du métal précieux, ou qu'on recouvre d'une couche très mince d'un métal de prix.

Les produits de la joaillerie peuvent, comme ceux de la bijouterie, être distribués en trois classes : *a*) les *joyaux précieux*, *b*) les *joyaux à bon marché* et *c)* les *joyaux d'imitation*.

Après avoir parcouru, dans notre rapport, les différentes branches de la bijouterie et de la joaillerie, nous terminerons par quelques mots sur la taille du diamant, industrie qui, depuis peu d'années, s'est développée si rapidement dans notre métropole commerciale.

I. — BIJOUTERIE

A. Bijoux d'art. Dans les *bijoux d'art dignes de ce nom*, l'exécution artistique s'allie à la richesse de la matière mise en œuvre. Celle-ci généralement est de l'or. Mais, comme la perfection du travail du bijoutier varie à l'infini, les bijoux de cette

classe, malgré l'identité de la matière, offrent une valeur plus ou moins grande selon leur mérite artistique.

Quelques-uns empruntent leurs formes à la plastique : ce sont des figures d'anges, de génies, d'hommes, d'animaux réels ou fantastiques, des motifs d'architecture et d'autres ornements exécutés en relief par le procédé du repoussé et de la ciselure, quelquefois même, quoique rarement, par la fonte. Dans une autre catégorie de bijoux d'art, toute la valeur est pour ainsi dire obtenue par l'agencement d'émaux ou de pierreries dont les couleurs, les tons chauds relèvent singulièrement le reflet du métal. Enfin, il est bon nombre de bijoux dans lesquels les reliefs, les émaux et les pierreries sont appelés à concourir simultanément au décor de l'objet. C'est d'après cette dernière donnée que furent fabriqués la plupart des beaux bijoux du XVIe et du XVIIe siècle qui, par la délicatesse de leurs ciselures et l'harmonie de leur coloration, excitent encore aujourd'hui l'admiration universelle.

Les bijoux d'art que nous venons de définir s'exécutent à grands frais. Ne produisant presque jamais deux pièces identiques, l'artiste n'a point recours aux moyens mécaniques pour fabriquer un bijou de valeur, destiné d'ailleurs à des personnes dont les ressources pécuniaires permettent de le défrayer de son travail.

A l'Exposition d'Anvers les plus beaux bijoux de cette classe figuraient dans les vitrines de MM. Fouquet, de Paris, et Melillo, de Naples. Marchant sur les traces des Castellani, ce dernier s'est beaucoup inspiré des bijoux antiques, souvent même il s'est efforcé de les copier servilement. « Les joyaux italo-grecs, dit le « *Catalogo della sezione italiana* (p. 245), découverts autrefois « dans les fouilles d'Herculanum, et les bijoux romains trouvés « plus tard à Pompeï, suggérèrent, en 1820, au vaillant artiste « Sarno, de Naples, l'idée des premières études et des premières « copies de ces objets. Les trouvailles précieuses faites dans la « suite à Cervetri, à Toscanella et à Canino, portèrent Fortunato

« Pio Castellani, de Rome, à reproduire ces bijoux. Il fut encou-
« ragé et assisté, pour la partie artistique de son entreprise, par
« Michel-Ange Caetani, duc de Sermoneta. Le résultat des pre-
« mières expériences répondit entièrement à l'attente de Castel-
« lani, au point que celui-ci, avec l'aide de ses deux fils Alexandre
« et Auguste, réussit complètement dans ses essais. Pour ce qui
« concerne les procédés techniques, Castellani eut recours au
« travail et aux connaissances traditionnelles des orfèvres qui
« voyagent de foire en foire, colportant des bijoux pour les
« vendre aux gens de la campagne. Grâce aux renseignements
« techniques fournis par ces orfèvres, il put fonder cette école
« d'orfèvrerie qui, depuis lors, jeta un si grand lustre sur la
« ville de Rome, et par laquelle fut créée et développée une
« industrie de si grand avenir. »

Les *bijoux d'art de second ordre* étaient plus nombreux dans l'Exposition que ceux dont nous venons de parler. Impossible de les passer tous en revue. Nous devons nous contenter d'en signaler quelques-uns à cause de leur nouveauté ou de leur importance. Tels sont : 1° les bijoux damasquinés d'or, exposés par Mme Felipa Guisasola, de Madrid ; 2° ceux de M. Anthony, d'Anvers, fabriqués avec des diamants et de petits émaux anciens, dits émaux bressans ou flamands, — remarquons toutefois que les bijoux pleins d'originalité de M. Anthony appartiennent presque autant à la joaillerie qu'à la bijouterie dans son sens strict — ; 3° certains travaux de filigranes et de mosaïque florentine, s'élevant au-dessus de la série des produits mercantiles fabriqués par le même procédé et que nous mentionnons plus loin ; enfin 4° quelques objets en corail véritable qui se rencontraient çà et là chez les bijoutiers du compartiment italien.

B. — Bijoux a bon marché ou de consommation. Depuis quelque temps la bijouterie d'art a donné naissance à la bijouterie à bon

marché ou de consommation. Les bijoux, les parures à bas prix et à la portée de toutes les bourses sont devenues une nécessité pour les classes moyennes et inférieures de la société, qui éprouvent des besoins aussi raffinés que les classes supérieures, sans que leur fortune leur permette de payer chèrement ces fantaisies.

La bijouterie de cette espèce fabrique les mêmes objets que la bijouterie d'art; c'est elle qui produit la plupart des bijoux alimentant le commerce. Elle plaît généralement parce que, d'ordinaire, ses produits sont aussi jolis que ceux de la bijouterie d'art, qu'ils font presque autant d'effet et qu'ils sont infiniment meilleur marché. La différence des prix est le résultat de l'emploi d'une matière première de peu de valeur que l'on façonne par des moyens mécaniques.

Au lieu de l'or et de l'argent, le fabricant se sert souvent de métaux ou de matières vulgaires, tels que le nickel, l'aluminium, l'acier et le jais.

Les moyens mécaniques pour la production des bijoux contribuent singulièremet à obtenir le bon marché. Il n'est pas difficile de comprendre qu'en fabriquant des poinçons et des matrices représentant les différentes parties de l'objet, et en se servant ensuite du procédé de l'estampage à l'aide de puissantes machines mues par la vapeur, on reproduira, presque sans frais et autant de fois que l'on voudra, un bijou qui, s'il devait être exécuté à la main, coûterait excessivement cher. En effet, il suffit d'un instant pour obtenir par l'estampage les ornements les plus fouillés, et souvent même de très grandes pièces. En retouchant ces pièces estampées s'il en est besoin, en les joignant avec précision, et en les rendant définitivement solidaires les unes des autres par une délicate soudure, on aura un bijou dont l'aspect général sera identique à celui du bijou modèle, quoiqu'il n'aura pas demandé la millième partie du travail exigé pour créer celui-ci.

Ce genre de bijoux formait la majeure partie de la classe 34. On peut citer, en première ligne les *mosaïques florentines* et la

plupart des *bijoux en faux corail* du compartiment italien. Nous mentionnerons aussi les *objets filigranés* de MM. Mossa, de Gênes, et Andersen, de Christiania, ainsi que les *chaînes* des frères Palotti, de Venise, et d'Ernest Fiori, de Milan. Ces diverses fabrications présentent des caractères nationaux qui n'ont pas encore été copiés en d'autres pays.

Dans la section française notre collègue du jury, M. Alex. Piel, exhibait une série de *bijoux en nickel* ou simplement nickelés, se distinguant par de rares qualités de fini et de délicatesse. Le bon goût, l'exécution soignée et le bon marché marchent de pair dans les produits des ateliers de M. Piel. Par son aspect artistique, ce genre de bijou est appelé à plus de succès qu'il n'en a obtenu jusqu'à ce jour.

Nous devons aussi une mention particulière aux bijoux viennois, qui font partie des bijoux de consommation, exposés par un autre de nos collègues du jury, M. Scheid, fabricant-bijoutier à Vienne.

Du bijou de nickel au bijou d'acier, il n'y a qu'un pas, d'autant que le bijou nickelé, le plus souvent, n'est autre chose que de l'acier recouvert d'une couche de nickel.

La *bijouterie d'acier* consiste à modeler en relief les motifs d'ornements au moyen de demi-perles finement facettées, soudées sur des plaques en cuivre argenté. Autrefois ce travail s'exécutait sur fond de fer. Le poli de l'acier prend un éclat tel que, vu à distance, il offre quelque ressemblance avec le miroitement du diamant.

Une autre spécialité de bijoux figurait dans les vitrines de M. Würden, de Bruxelles : on y admirait une série de beaux spécimens d'objets en argent niellé et or incrusté. Il serait à désirer que les bijoutiers appelassent au secours de leur art, plus souvent qu'ils ne font généralement, le procédé du nielle et de l'incrustation.

Nous ne pouvons terminer ce paragraphe sans signaler d'une manière toute spéciale la *bijouterie dite de deuil*, qui était digne-

ment représentée par deux exposants, MM. Stoefs, de Bruxelles, et Scheidel, de Paris. Les bijoux de deuil se faisaient anciennement avec le lignite jais ou jayet ; depuis quelques années, on a généralement abandonné cette matière à cause de son peu de durée et de sa friabilité. On lui a substitué le verre et l'émail de couleur noire. Les bijoux en faux jais revêtent les formes les plus variées et les plus élégantes, notamment celles de bouquets, d'aigrettes, de colliers, de pendants d'oreille, de broches, de peignes, d'oiseaux, etc.

Quelquefois encore l'on taille et l'on polit le jais véritable pour fabriquer des bijoux de deuil de premier choix. Le meilleur jais ou jayet est celui d'Espagne, parce qu'il est entremêlé avec le succin.

C. Bijoux faux ou d'imitation. — Un des principaux bijoux auquel peut s'appliquer cette épithète est celui qu'on appelle le doublé d'or. Il consiste dans un objet de cuivre, entièrement recouvert d'une lamelle d'or excessivement mince et adhérente au cuivre de façon que, par la précision et le fini du travail, elle ne laisse pas même soupçonner l'existence du métal qu'elle recouvre. La fabrication du doublé d'or appartient pour ainsi dire exclusivement à la France. Trois grands établissements, ceux de MM. Gallonde, Plichon et Prévost, tous les trois de Paris, exposaient leurs produits. Bien que ces faux bijoux revêtent presque toujours des formes gracieuses et de bon goût, et que leur exécution soit irréprochable, leur prix cependant arrive au dernier degré du bon marché.

Le bijoutier en faux emploie également le chrysocale, sorte de laiton, qu'il dore ou argente, après avoir donné la forme voulue à l'objet qu'il veut exécuter. Pour relever davantage son bijou, il le décore assez souvent de pierres factices, de perles fausses, dont l'éclat et l'aspect imitent ceux des pierreries et des perles précieuses. Cet art, dans lequel la matière première prend, sous

les doigts d'habiles bijoutiers, les formes les plus variées, est devenu dans tous les pays du monde la base d'immenses industries.

II. — Joaillerie

A. — Joaillerie d'art. Comme nous l'avons fait observer précédemment, la joaillerie est l'art de monter les pierres précieuses. Parmi celles-ci il en est qu'on emploie pour rehausser l'éclat des métaux de prix par le jeu et le chatoiement de leurs couleurs variées, en les disposant sur la plaque métallique dont le champ reste visible tout autour. D'autres, au contraire, comme le diamant ou brillant, ont un reflet si intense qu'on cherche à les isoler afin de faire mieux apprécier leurs jeux de lumière, ces *feux* (pour nous service du terme technique) qui les font tant rechercher. Le joaillier artiste s'efforce de faire disparaître le métal nécessaire à la monture. A cause de sa couleur blanche, l'argent est généralement préféré pour la monture des diamants ; les autres pierres précieuses sont communément serties dans des bâtes d'or.

La pureté, la grâce et l'élégance du dessin, un ensemble harmonieux, la finesse et la légèreté de la main-d'œuvre qui n'excluent pas la solidité, enfin le jeu de l'éclat de la pierre précieuse, constituent les qualités de la joaillerie d'art.

Cette branche si importante des industries de luxe figurait avec honneur à l'Exposition d'Anvers. M. Franconeri, de Naples, exhibait une rose en diamants d'un travail remarquable. On voyait aussi, dans d'autres vitrines, des pièces qui n'étaient pas sans mérite, en particulier chez MM. Fouquet, de Paris, et Auguste Dufour, de Bruxelles.

B. — Joaillerie a bon marché. Comme joyaux à bon marché, nous signalerons divers objets en grenats de Bohême. Les quatre participants de notre classe 34 qui habitent la ville de Prague exposaient tous un grand nombre de bijoux décorés de grenats

aux couleurs sanguines. On comprend aisément que le bas prix de ces parures entraîne aussi un travail de monture beaucoup moins soigné que celui des joyaux d'art.

C. — Joaillerie en faux ou d'imitation. De même qu'il existe une bijouterie en faux ou d'imitation, de même aussi nous avons la joaillerie d'imitation, fabriquant ses joyaux avec des pierres factices ou des pâtes vitreuses artificielles diversement colorées qu'elle monte à l'aide d'un métal à vil prix, doré, argenté ou nickelé.

La maison Picard, de Paris, exposait une vaste collection d'objets en strass incolore, imitant le diamant.

Combiné avec divers oxydes, le strass simule également le saphir, l'émeraude et différentes autres pierres précieuses.

Les *perles fausses* jouent un rôle considérable dans la joaillerie d'imitation. On donne le nom de perles fausses ou artificielles à de petits globules de verre très mince qu'on prépare de manière à leur faire imiter les concrétions arrondies, brillantes et irisées des perles orientales fournies par certaines coquilles bivalves.

Ces globules se soufflent très minces avec des verres blancs bleuâtres opalins ; on y introduit des gouttes d'essence qui, en se desséchant, tapissent la cavité et donnent au globule l'aspect de la perle fine. Enfin pour consolider les globules, on en emplit ordinairement l'intérieur avec de la cire.

L'imitation des perles fines est parvenue, de nos jours, à un tel degré de perfection qu'il est souvent difficile, pour ne pas dire impossible, de distinguer, par le seul moyen de la vue, les vraies perles des fausses. Ce qui plus est, on les fabrique à un bon marché vraiment incroyable ; aussi, depuis peu d'années, en fait-on une véritable débauche dans la toilette féminine. La maison Topart frères (L. et H. Ruteau frères-neveux et successeurs), de Paris, exposait tout ce que l'on peut s'imaginer de plus beau, de plus gracieux et de plus varié dans ce genre

d'imitation ; et, bien qu'il ne s'agisse que d'une simple copie de la nature, le jury a accordé sans hésitation la plus haute récompense à cette importante industrie.

L'*imitation des camées* en pierre dure a également pris de nos jours une vaste extension. L'antiquité nous a légué un très grand nombre de camées et d'intailles qui fournissent des preuves irréfragables du talent de ses artistes en fait de glyptique. « Les anciens, dont les chefs-d'œuvre en tous genres prouvent, dit M. Héricart de Thury dans un de ses rapports, avec quelle perfection ils exerçaient et cultivaient la statuaire et la sculpture, nous ont laissé en agates sardoines, onyx, jaspes, nicolos et autres pierres précieuses, des témoignages irrécusables de la haute supériorité à laquelle, dans les temps les plus reculés, était parvenue la lithoglyptique, l'art de graver les pierres dures en creux et en relief pour en faire ces précieux camées, dans lesquels l'habileté des artistes savait profiter des accidents et des couleurs des pierres, pour produire les délicieux et charmants effets qui donnent une si haute valeur aux sujets, têtes, figures ou groupes représentés sur ces pierres, dont on voit de riches collections dans les musées de Rome, de Naples, de Paris, de Vienne, etc. Le prix élevé des camées, la rareté des agates onyx ou rubanées, leur dureté, la difficulté de répondre aux demandes des amateurs et des joailliers-bijoutiers, ont fait chercher, il y a déjà longtemps, les moyens d'imiter artificiellement les camées, et, après bien des tentatives, on a reconnu que la coquille marine, le grand casque des Indes orientales, dont le test présente des couleurs blanches, roses, jaunes, etc., était la matière la plus favorable pour la confection des camées artificiels, cette belle substance étant par sa nature assez dure pour résister au frottement. Cette industrie a longtemps été exploitée avec succès à Rome, qui en fournissait les collections d'amateurs et de tous les bijoutiers de France, d'Angleterre et d'Allemagne. »

« D'après le succès des camées de Rome, continue le même écrivain, quelques essais ont été tentés en France. Les plus remar-

quables furent ceux des concours ouverts par l'Académie des beaux-arts de l'Institut; et l'on se rappelle qu'à la suite de l'un de ces concours, l'Académie mit sous les yeux de Napoléon un grand camée de sardoine onyx, le représentant en costume impérial, et qu'il en fut si satisfait, qu'il ordonna que l'artiste fût dignement récompensé, et mis en état de former une école de glyptique, dans laquelle de jeunes sourds-muets apprendraient la gravure en creux et en relief sur pierres dures. Les guerres dans lesquelles Napoléon s'engagea, les désastres qui les suivirent, ne lui permirent malheureusement point de donner suite à ses bienveillantes et généreuses intentions. De son côté, l'Académie des beaux-arts ayant cessé ses concours, les essais des artistes français furent abandonnés, et les ateliers de Rome, de Florence, de Venise et de Naples, continuèrent seuls à prospérer et à répandre partout les camées. Dans ces dernières années cependant, à la demande de quelques-uns des premiers bijoutiers français, plusieurs jeunes graveurs ont tenté, à Paris, de nouveaux essais, en prenant pour modèles les plus beaux camées antiques, et les succès de quelques-uns d'entre eux ayant outrepassé leurs espérances, ils ont formé des ateliers de lithoglyptique... Quant à la gravure des camées de coquilles, elle est aujourd'hui exercée en France avec le plus grand succès, et nous dirons même avec autant de talent et de perfection qu'en Italie. »

Les camées français ont encore de nos jours un avantage sur les camées romains : ils sont sensiblement moins chers. Cette modicité de prix tient à l'introduction du tour à portraits dans la fabrication de ces joyaux. Le tour permet de passer rapidement, et à peu de frais, les ébauches jusqu'à un point extrêmement avancé; l'artiste n'a plus que le dernier fini à donner.

Pour en arriver maintenant à notre exposition, nous dirons que les joailliers italiens travaillant les camées et les pierres dures y étaient bien plus nombreux que ceux des autres pays. On en comptait une dizaine dans le seul compartiment italien, tandis qu'en France, le seul pays qui, en dehors de l'Italie, exhibait ce genre de joaillerie, il n'y avait qu'un seul éta-

blissement, celui de MM. Binet, Gringoire et Cie, qui avait envoyé à Anvers des camées et des pierres dures sculptées. Cet établissement, jeune encore, — car il n'a été fondé que depuis peu de temps — lutte avantageusement, par le fini du travail et la modération de ses prix, avec les ateliers similaires d'Italie.

III. — La taille du diamant

A. Histoire. — Nous ne pouvons pas terminer notre rapport sur la classe 34, sans faire mention de la taille du diamant, qui était si bien représentée à l'exposition de 1885 par quelques *tailleries* anversoises. Vu l'importance de cette industrie et les développements considérables qu'elle a pris, à Anvers, depuis fort peu d'années, nous n'hésitons pas à lui consacrer un paragraphe spécial. Afin de nous faire mieux comprendre, nous empruntons plusieurs détails intéressants à la monographie du *Diamant*, publiée en 1886, par M. E. Boutan dans l'*Encyclopédie chimique*, que la maison Dunod, de Paris, édite sous la direction de M. Frémy. Dans son travail, M. Boutan expose avec beaucoup de méthode tout ce que l'on connaît sur le précieux métalloïde, tant sous le rapport géologique et chimique qu'au point de vue historique et industriel.

Les anciens, cela est incontestable, savaient donner une certaine façon aux diamants. Il est probable que le procédé qui consistait à polir les faces du cristal naturel fut employé dès l'antiquité la plus reculée, en particulier, aux Indes ; on ignore cependant à quelle époque commença la taille à facettes proprement dite.

En Occident, les diamants furent à l'origine portés bruts, ou peut-être avec une taille extrêmement rudimentaire analogue à celle des Indes. L'époque où cette taille fit un pas décisif vers sa perfection actuelle est assez difficile à déterminer : il est certain qu'en 1476, Louis de Berquen, lapidaire de Bruges

(1), lui imprima un progrès considérable ; mais ne fit-il que perfectionner, par l'emploi d'un procédé nouveau, le mode de taille déjà existant avant lui ou bien l'inventa-t-il de toutes pièces par la découverte de la propriété qu'a le diamant de se tailler et de se polir lui-même par sa propre poussière? Graves questions qui ont donné lieu à beaucoup de controverses, et dont je vais mettre les deux principaux documents sous les yeux du lecteur.

La seconde opinion, acceptée du reste sans conteste pendant deux siècles, se fonde sur le passage suivant du livre publié en 1616 par Robert de Berquen et intitulé les *Merveilles des Indes, traité des pierres précieuses :* « Louis de Berquen, l'un de mes ayeuls, a désabusé le monde sur cela (les différentes opinions sur la taille du diamant). C'est luy qui le premier a trouvé l'invention, en mil quatre cent soixante et seize, de les tailler avec la poudre du diamant mesme, et en voicy l'histoire à peu près : Auparavant qu'on eut jamais pensé de pouvoir tailler les diamants, lassé qu'on estait d'avoir essayé plusieurs manières pour en venir à bout, on fut contraint de les mettre en œuvre tels qu'on les rencontrait aux Indes ; c'est à sçavoir des pointes naïves qui se trouvent au fond des torrens quand les eaux se sont retirées, et dans les pierres à fuzil, tout à fait bruts, sans ordre et sans grâce, sinon quelques faces au hazard, irrégulières et mal polies, tels enfin que la nature les produit et qu'ils se voyent encore aujourd'huy sur les vieilles châsses et reliquaires de nos églises. Le ciel doua ce Louis de Berquen, qui était natif de Bruges, comme un autre Bezellée, de cet esprit singulier ou génie, pour en trouver de luy mesme l'invention et en venir heureusement à bout.... Ce Louis de Berquen fit l'espreuve de ce qu'il s'était mis en pensée dès le commencement de son étude ; il mit deux dia-

(1) Louis de Berquen, Berquem, Berken ou Berghem, naquit à Bruges, vers le milieu du xve siècle. Un de ses descendants, petit-fils ou arrière-petit-fils, du nom de Robert, probablement aussi né à Bruges, mais qui alla s'établir dans la suite à Paris, sans doute, comme tailleur de diamants et pierres fines, publia en 1616, à Paris, un ouvrage intitulé : *Merveilles des Indes occidentales et orientales, ou nouveau traité de pierres précieuses et perles.* Une nouvelle édition de ce travail parut en 1669. Voyez *Biographie nationale* de Belgique.

mants sur le ciment, et après les avoir esgrizez l'un contre l'autre, il vit manifestement que par le moyen de la poudre qui en tombait et l'aide du moulin, avec certaines roues de fer qu'il avait inventées, il pourrait venir à bout de les polir parfaitement, mesme de les tailler en telle manière qu'il voudrait. En effet, il l'exécuta si heureusement que cette invention, dès sa naissance, eut tout le crédit qu'elle a eu depuis, qui est l'unique que nous ayons aujourd'huy. Au mesme temps, Charles, dernier duc de Bourgogne (1), à qui on en avait fait récit, luy mit trois grands diamants entre les mains pour les tailler advantageusement selon son addresse. Il les tailla dès aussitost, l'un espais, l'autre faible, et le troisième en triangle ; et il y réussit si bien que le duc, ravi d'une invention si surprenante, luy donna 3000 ducats de récompense. Puis ce prince, comme il les trouvait tout à fait beaux et rares, fit présent de celuy qui estait faible au pape Sixte quatrième ; et de celuy en forme d'un triangle et d'un cœur, réduit dans un anneau et tenu de deux mains, pour symbole de foi, au roi Louis XI, duquel il recherchait alors la bonne intelligence ; et quant au troisième, qui estait la pierre espaisse, il le garda pour soy et le porta toujours au doigt en sorte qu'il l'y avait encore quand il fut tué devant Nancy, un an après qu'il les eut fait tailler, sçavoir est en l'année mil quatre cent soixante dix-sept. »

Il faut croire que cette taille ressemblait peu à la taille en brillant en usage de nos jours, car J.-J. Fugger a laissé des dessins très soignés, faits en 1555, des joyaux de Charles le Téméraire, achetés par son grand-oncle Jacob Fugger aux Bernois. On y voit le fameux diamant gros et épais dont il vient d'être question: il est taillé en pyramide à base carrée de 5 huitièmes de pouce à la base ; la pointe a la forme d'une étoile à quatre rayons qui ne donne ni de près ni de loin l'idée de la taille à facettes. Aussi l'assertion de Berquen a-t-elle été contredite par le savant M. Delaborde dans un passage de sa *Notice sur les émaux du Musée du Louvre*, publiée en 1855.

(1) Charles le Téméraire.

S'appuyant sur un texte du XXXVIIe livre de Pline, dans lequel le naturaliste de l'antiquité dit que le diamant se laisse entamer par un autre diamant, *alio adamante perforari potest*, il conclut que la taille de cette pierre précieuse était connue des anciens. Puis il essaie de prouver que la taille était en grand honneur du XIIIe au XVe siècle, parce que les inventaires et les comptes de cette époque font mention de diamants, et que l'on connaît, par le témoignage des documents historiques, l'existence non seulement de tailleurs de diamants travaillant isolément, mais de corps de métiers consacrés à cette industrie.

Les adversaires de l'opinion de M. Delaborde répondent à ces assertions, que les formes indiquées par quelques anciens documents sont simplement celles de cristaux naturels, et non des formes de pierres taillées.

« Ce qu'il y a de certain, dit encore M. Boutan (p. 248), c'est qu'à partir de Louis de Berquen l'art de la taille commença véritablement à se dessiner ; on a vu que lui-même fit ses premiers essais sur trois diamants bruts que lui avait confiés Charles le Téméraire et dont l'un aurait été, dit-on à tort, le Sancy ; mais il faut admettre alors pour ce diamant, dont l'histoire est presque fabuleuse, qu'il fut retaillé plus tard à une époque inconnue ; en effet, à cette époque et pendant bien longtemps encore, comme le montre le diamant de Fugger dont je viens de parler, les seules formes connues furent les diamants en *pointe*, qui n'étaient autres que les cristaux octaédriques naturels à faces bien dressées et polies, et les diamants en *table*, exigeant beaucoup plus de travail et beaucoup estimés, dans lesquels la pointe du cristal était enlevée et remplacée par une table carrée ou oblongue ; l'extrémité opposée était également dressée par une petite face d'une étendue moindre dont les côtés étaient à angle droit l'un sur l'autre, avec cette règle que la longueur des deux côtés ajoutés l'un à l'autre devait égaler celle de la table supérieure. Si la pierre était plate, la table ne consistait que dans la tête formée du plan et des côtés supérieurs, et ne se prolongeait pas sous la monture. Le suprême de l'art consistait à pratiquer des

biseaux sur les côtés de la table... Les choses restèrent en l'état pendant environ deux cents ans, ainsi qu'en témoignent les joyaux de la Renaissance et même de tout le XVIe siècle, et l'art du diamantaire ne fit un nouveau pas important que sous Mazarin; la protection du puissant cardinal, qui s'en était véritablement épris, lui donna une nouvelle et décisive impulsion, sous l'influence de laquelle fut inventée la taille de la rose d'abord, puis du brillant en *seize*, et plus tard, à la fin du XVIIe siècle, du brillant en *trente-deux*. »

Une chose fort remarquable, c'est que, tandis qu'on discute beaucoup sur la découverte de la taille proprement dite, on passe complètement sous silence celle du clivage, qui cependant a une grande importance dans l'histoire du diamant. Cette opération, qui joue en quelque sorte un rôle prépondérant dans la taille, paraît avoir été inconnue pour le moins jusqu'au commencement du XVIIe siècle.

B. — TRAVAIL DE LA TAILLE. Le travail de la taille, tel qu'il se pratique aujourd'hui, comprend trois opérations : le *clivage*, le *brutage* et le *polissage*.

1. Le clivage (mot dérivé du néerlandais *klieven*, fendre) ne peut naturellement se faire que parallèlement aux faces de l'octaèdre : il sert à dégrossir en quelque sorte le cristal et à rapprocher sa forme de la forme définitive qu'on désire lui donner. Voici comment on procède d'après MM. Jacobs et Chatrian : L'ouvrier fixe le diamant à cliver à l'extrémité d'un bâton et dans la position la plus convenable, au moyen d'un ciment composé de colophane, de mastic et de sable fin. Présenté à la flamme d'un bec de gaz, ce mastic s'amollit et on y enchâsse la pierre qu'il maintient très solidement en se refroidissant. A d'autres bâtons et par le même moyen, il fixe des lames à bords tranchants de diamants déjà clivés. Prenant alors de la main droite le bâton qui porte la pointe tranchante et de la main gauche celui où se trouve le diamant à cliver, il les appuie

par le milieu sur une boîte qui est solidement vissée à sa table de travail, et formant ainsi levier, il frotte l'un contre l'autre les deux diamants jusqu'à ce que la pierre tranchante ait fait à l'autre une entaille au point et suivant le sens voulu. Il utilise ainsi l'une après l'autre deux ou trois lames : la première pour faire l'entaille, la deuxième pour la régulariser, la troisième pour la terminer nettement et d'une manière tranchante sur une seule lame d eclivage. Tout cela dure fort peu de temps.

Tenant ensuite de la main gauche et en même temps le bâton de la pierre à cliver et un couteau d'acier dont il a mis au préalable le tranchant dans l'entaille, il donne de la main droite, avec une baguette de fer, et dans la direction convenable, un coup sec sur le dos du couteau et le diamant se sépare nettement dans le sens du clivage. Le bâton doit dans cette opération rester bien d'aplomb, et on l'enfonce pour plus de facilité dans une plaque de plomb qui se trouve en avant de la table sur laquelle on opère.

Le clivage n'est pas toujours nécessaire : on y a recours soit pour enlever les parties défectueuses d'un diamant (taches, grives, etc.), soit pour le rapprocher plus ou moins de la forme octaédrique qui est la base de la taille en brillant, soit pour faire des lames plus ou moins épaisses destinées à devenir des roses ou des tables : il exige beaucoup d'expérience et une grande habileté de main : les *bouts* qui en proviennent sont utilisés le plus souvent pour faire des roses.

2. Le *brutage* sert à obtenir une approximation beaucoup plus grande de la forme définitive, qui est par là complètement ébauchée : il s'opère uniquement par le frottement de deux diamants l'un sur l'autre. Pour cela, on fixe solidement deux cristaux sur un manche de bois comme on le fait pour le clivage, et on les frotte jusqu'à ce qu'ils aient grossièrement produit l'un sur l'autre la facette désirée ; le travail se fait sur une boîte dont les chevilles de cuivre servent d'appui au bâton de l'*ébruteur*, et qui s'appelle *égrisoir*, parce qu'elle est en même temps destinée à

recevoir l'*égrisée* ou poudre produite par le frottement. Ce travail est pénible et exige l'emploi de toutes les forces de l'ébruteur qui, pour protéger ses mains, se sert ordinairement d'un gant de cuir épais ; aussi a-t-on essayé de faire exécuter cette opération à la machine. Un diamant animé d'un mouvement rapide de va-et-vient entame le diamant brut qui est porté sur un chariot pouvant prendre toutes les positions nécessaires : le travail à la main, plus délicat, est généralement préféré.

3. Le *polissage*, qu'on appelle aussi quelquefois *taille*, prend la pierre ainsi ébrutée, dont les faces sont rugueuses et dépolies, et lui donne le lustre définitif. Pour cela, elle est d'abord enchâssée dans un mélange de plomb et d'étain ; cette opération est faite par un aide nommé sertisseur, qui chauffe la soudure à un bec de gaz jusqu'à ce qu'elle soit molle, et en remplit une sorte de coquille en cuivre à tige solide en lui donnant à l'extrémité une forme conique ; il place le cristal au sommet du cône de manière que le côté à polir dépasse un peu la soudure. La coquille est alors pincée dans une sorte de tenaille en acier solidement fixée au bâti de l'établi et présentée verticalement à une roue horizontale qui tourne avec une extrême rapidité, à plus de 2000 tours par minute. Cette roue est en acier doux et couverte d'égrisée délayée dans de l'huile d'olive très fine et provenant soit de l'égrisoir, soit du pilon où l'on broie à cet effet des rebuts ou du *boort*. Le frottement de la roue contre la facette du diamant qu'on lui présente, donne le poli cherché. Quand une facette est polie, on dessertit le diamant, on le ressertit à nouveau suivant un autre sens et on polit une autre facette. Ce travail, qui finit le diamant, exige chez l'ouvrier une grande habileté, beaucoup de goût et de précision, et surtout la connaissance de ce que l'on appelle le fil de la pierre.

C. Résultat obtenu par la taille. Ce résultat peut varier de mille façons, et il faut une grande pratique pour déterminer à

l'avance, sur le cristal brut, quelle est la forme qui lui convient le mieux et ne lui fera pas trop perdre de son poids : l'intérêt commercial est ici souvent en désaccord avec le sentiment du beau, qui exige, avant tout, des formes parfaites.

Chose remarquable, et c'est là un des plus grands progrès de l'art de la taille constaté chez MM. Coetermans et Latinie, les deux principaux tailleurs de diamants de notre exposition, on calcule aujourd'hui sans crainte de se tromper, le nombre et la grandeur exacts des morceaux irréprochables et susceptibles de la taille que fournira, après le clivage, un diamant brut.

Il y a pour la taille trois formes principales auxquelles on peut plus ou moins facilement ramener toutes les autres, et qui doivent être considérées comme types : ce sont les formes en *brillant*, en *rose* et en *table*.

La forme en *brillant* est la plus parfaite de toutes et celle qui donne le plus de feux, du moins aux diamants petits et de grosseur moyenne. Le brillant se compose d'une partie supérieure, appelée *couronne*, et d'une partie inférieure nommée *pavillon*.

La taille en *rose*, la plus usitée après celle en brillant, est employée principalement pour les diamants de peu d'épaisseur. Elle donne à la pierre l'aspect d'un petit dôme plus ou moins surbaissé. La rose est, en quelque sorte, un brillant sans pavillon, et dont la couronne ne se termine pas en table à son sommet.

La taille *en table*, fort peu usitée en Occident, mais recherchée par les orientaux, peut servir à utiliser les lames de peu d'épaisseur, dont on rabat simplement les angles par des biseaux.

On donne le nom de *briolettes*, *brillolettes*, et quelquefois aussi celui de *pendeloques*, aux diamants taillés en forme de poire.

Si l'on compare entre elles les différentes formes de la taille, on doit dire que celle du brillant est la plus parfaite de toutes, à cause de son aspect bien régulier, et surtout des feux qu'elle jette et que nulle autre ne donne avec la même intensité. La rose

produit également de très vifs effets de réflexion, mais presque pas de *jeux*, c'est-à-dire de feux. La table n'a guère d'autre mérite que celui d'une parfaite transparence, lorsque le diamant est de bonne qualité. On vante aussi beaucoup la briolette, dont la multiplicité des facettes, jouant dans toutes les directions, donne au diamant un puissant éclat.

D. La taille du diamant a Anvers depuis 1867. L'industrie de la taille du diamant avait, il n'y a pas longtemps encore, Amsterdam pour marché principal. Grâce aux perfectionnements introduits dans la taille par les ateliers anversois, le siège de cette industrie s'est déplacé, et aujourd'hui notre métropole commerciale égale, si même elle ne dépasse pas, sa rivale des Pays-Bas. Les diamants bruts qu'on taille à Amsterdam sont tirés presque exclusivement du Brésil, tandis que ceux qu'on façonne à Anvers proviennent du Cap de Bonne-Espérance. Aussi est-ce depuis la découverte des mines diamantifères de ce dernier pays en 1867, que les fabriques anversoises ont commencé à acquérir quelque renommée. Auparavant on ne taillait à Anvers que la rose ; à partir de cette époque, on se mit petit à petit à tailler le brillant. Toutefois ce ne fut que vers l'année 1880 que l'industrie de la taillerie prit à Anvers l'essor extraordinaire qui l'a placée sur le même rang, si pas sur un rang plus élevé, que celle d'Amsterdam.

Il existe actuellement à Anvers environ vingt tailleries de diamant, toutes de grande importance, occupant ensemble plus de 3000 ouvriers ; nous ne mentionnerons que pour mémoire un assez grand nombre de petits ateliers exerçant la même industrie. Au moment où nous écrivons ces lignes (mars 1887) il est sérieusement question de la création de deux nouvelles fabriques, dont une seule aurait 500 meules en activité et occuperait au delà de mille ouvriers.

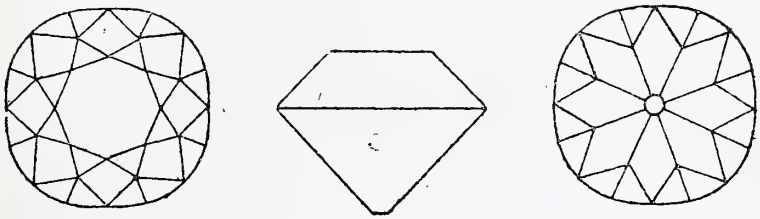
Anvers a la spécialité des gros brillants ; et ce sont ceux qui ont fait la réputation de son marché. On les taille généralement

sous une forme régulière, arrondie. Les pierres longues, ovales, carrées, triangulaires et en forme de poire, ne sont plus de mode aujourd'hui, elles constituent plutôt un objet de fantaisie ; aussi de nos jours ne les taille-t-on plus qu'exceptionnellement. L'Exposition d'Anvers renfermait quelques spécimens fort remarquables et remarqués, de ces tailles exceptionnelles, qui prouvent que, sous ce rapport-là, Anvers peut aussi affronter avantageusement la lutte avec sa rivale. M. Latinie exhibait une splendide collection de produits variés, qui tous constituent autant de tours d'adresse; on en voyait aussi dans la vitrine de M. Coetermans. En accordant le diplôme d'honneur à l'un et à l'autre de ces exposants, le jury leur a tenu compte non seulement de ces produits de fantaisie, mais aussi — je dirai même principalement — des progrès réalisés par eux et par tous leurs confrères anversois dans la taille des gros brillants, taille dont nous allons maintenant faire connaître les caractères distinctifs.

Jusque vers 1880 les brillants d'Anvers ne différaient pas de ceux qu'on obtenait et qu'on obtient encore partout ailleurs. Leur taille était épaisse, peu soignée, et par là même irrégulière; leur couronne présentait en plan la forme d'un carré à angles arrondis ou amortis par une ligne courbe. Nos fig. 1 et 3, qui reproduisent, vues de face, les deux espèces de couronnes le plus en vogue autrefois, feront aisément comprendre cette disposition ancienne ; la fig. 2 indique le profil de ces mêmes brillants. Depuis 1880, les lapidaires anversois sont parvenus à obtenir des couronnes tout à fait régulières : de carrées qu'elles étaient précédemment, elles sont devenues circulaires. Comme le montrent nos fig. 4 et 6, la *ceinture* ou base de la couronne forme, dans les deux exemples, un cercle parfait. Les facettes aussi sont exécutées avec une grande précision. Cette disposition si régulière de toutes les facettes renforce singulièrement le miroitement, et engendre, en quelque sorte, la perfection du gros brillant moderne d'Anvers. Les feux et les jeux, se répercutant indéfiniment, produisent des effets de lumière dont l'éclat puis-

sant se découvre dans le foyer du *pavillon* ou *culasse* à travers la table du brillant. Cette puissance de réflexion est d'ailleurs encore augmentée par l'extrême régularité des facettes elles-mêmes, qui, elle aussi, constitue un des caractères distinctifs de la taille anversoise.

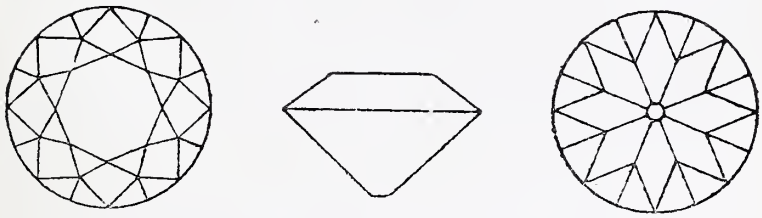
Fig. 1. Fig. 2. Fig. 3.



Couronne Profil Couronne

de la taille ancienne

Fig. 4. Fig. 5. Fig. 6.



Couronne Profil Couronne

de la taille anversoise actuelle.

D'après le système de la taille ancienne, le diamant brut, pour être transformé en brillant, perd régulièrement environ 50 p. c. de son poids; les Anversois sacrifient au moins 60 p.c. de la matière; assez souvent même ils dépassent cette limite. Dans le principe, cette perte de matière notablement plus considérable était un obstacle sérieux pour le développement de la taille nouvelle. Grâce à l'exécution soignée de ses brillants et aux feux jusqu'alors

inconnus qui en sont le résultat, l'industrie anversoise écoula bientôt ses produits avec facilité et obtint, sur le marché diamantaire, des prix largement rémunérateurs.

Une remarque encore avant de finir. Jusqu'en ces derniers temps les affaires entre tailleurs de diamant et clients se traitaient, à Anvers, dans des cafés situés aux environs de la gare de l'Est. Les réunions de ce genre dans un endroit public ou quasi public nuisaient considérablement à la dignité d'une branche si importante du commerce. C'est ce que comprirent plusieurs industriels notables, et, pour remédier à l'inconvénient, ils ont créé tout récemment, sous le nom d'*Antwerpsche Diamantclub*, une bourse spéciale pour la vente des diamants. Ce club, qui possède un local privé, compte déjà un nombre considérable de membres; toutefois les plus grands fabricants n'en font pas encore partie et continuent à traiter toutes les affaires dans leurs bureaux.

Puisse l'industrie anversoise du diamant prospérer tous les jours davantage, et organiser, pour le *Grand Concours international des Sciences et de l'Industrie de Bruxelles en* 1888, une exposition collective qui porte au loin la renommée des progrès remarquables qu'elle est parvenue à réaliser en un si court espace de temps!

CLASSE 35

ARMES PORTATIVES, ARMES DE LUXE ET DE CHASSE

JURY DE LA CLASSE 35

BELGIQUE. — M. Polain, Alphonse, directeur du banc d'épreuves des armes à feu, à Liége, *président.*

M. le baron de Pitteurs-Hiégaerts, Léon, à Ordange, *vice-président.*

PORTUGAL. — M. Carlier d'Andrimont, Georges, consul du Portugal, à Liége, *secrétaire.*

FRANCE. — M. Nouvelle, Arthur, industriel, à Paris, *membre rapporteur.*

Membres :

ANGLETERRE. — M. Arbuthnot, Henry, colonel d'artillerie royale.

BELGIQUE. — M. Van Vinkeroy, capitaine d'infanterie, à Bruxelles.

RAPPORT DE M. ARTHUR NOUVELLE

INDUSTRIEL A PARIS

RAPPORT

EXPOSÉ

L'assemblée plénière des jurés de toutes classes nommés par les gouvernements représentés à l'Exposition universelle d'Anvers, a eu lieu le 1er juillet 1885.

A l'issue de cette assemblée, les jurés de chaque classe se sont réunis pour procéder à la désignation de leurs fonctions respectives.

Le jury de la classe 35 était ainsi composé :

1°	M. Polain, Directeur du banc d'épreuves des armes à feu de Liége.	Belge.
2°	M. le Bon L. de Pitteurs-Hiégaerts, à Ordange.	Belge.
3°	M. Georges Carlier-d'Andrimont, consul du Portugal, à Liége.	Belge.
4°	M. le colonel Arbuthnot.	Anglais.
5°	M. Arthur Nouvelle.	Français.
6°	M. Van Vinkeroy, capitaine d'Infanterie, à Bruxelles.	Belge.

D'un commun accord les membres du jury de la classe 35 ont constitué leur bureau ainsi qu'il suit :

Président,	M. Polain.
Vice-Président,	M. le Bon de Pitteurs-Hiégaerts.
Rapporteur,	M. A. Nouvelle.
Secrétaire,	M. G. Carlier.
Membre,	M. Arbuthnot.
Membre suppléant,	M. Van Vinkeroy.

Après ces nominations, le jury s'ajourne au 20 juillet suivant.

Au jour dit, tous les membres du jury de la classe 35 se réunissent de nouveau sous la présidence de M. Polain, qui leur communique divers renseignements d'ordonnance générale, parvenus depuis la dernière séance, notamment en ce qui concerne la distinction à établir entre les produits de la classe 35 « *armes portatives, armes de guerre, de luxe, de chasse* » et ceux de la classe 62 « *matériel et procédés de l'art militaire.* »

Après une discussion approfondie, il est proposé que la question soit soumise à l'appréciation de la classe 62, et à cet effet, une invitation est adressée au jury de cette classe en vue de la décision à prendre en commun, sur l'ordre du jour suivant :

Toutes les armes portatives seront jugées par le jury de la classe 35 et tout le matériel de guerre réservé à la classe 62 (1).

---

(1) En séance du 4 août 1885, les jurys des classes 35 et 62 ont adopté l'ordre du jour ci-dessus, après une délibération dont suit le procès-verbal.

PROCÈS-VERBAL DE LA SÉANCE DU 4 AOUT 1885

Réunion des jurys des classes 35 et 62

A l'issue des réunions des groupes III et V, les jurys des classes 35 et 62 se sont réunis à l'effet d'étudier ce qu'il convenait de faire au sujet des exposants figurant à la fois dans les deux classes avec des produits similaires.

Il a été arrêté que les exposants dont les noms suivent, seraient jugés uniquement par le jury de la classe 35.

N° 1265	Belgique.	Simonis Janssen et Dumoulin frères, à Liége.
N° 2406bis	Belgique.	Syndicat liégeois pour la fabrication des armes de guerre, Herstal-lez-Liége, MM. Ancion, Dresse, Laloux, Francotte et Pirlot.
N° 2398	Belgique.	Francotte, Auguste.
N° 309	Allemagne.	Von Dreyse de Sömmerda (Prusse.)
N° 2395	Belgique.	Baehmann, Georges, à Etterbeek.
N° 2396	Belgique.	Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles, Bruxelles.

Toute autre disposition déterminerait un double emploi contraire à la logique des choses.

L'assemblée adopte comme système d'appréciation les chiffres de 0 à 10, le 0 signifie « mauvais, » et les autres chiffres, suivant leur ordre, indiquent une progression de plus en plus grande vers le « très bien » représenté par le chiffre 10.

Les notes relatives à chaque exposant seront groupées entre les mains du président, qui, après les avoir additionnées, les divisera par le nombre de jurés ; le quotient formera la cote attribuée à l'exposant.

L'assemblée décide en outre, que, comme base d'opérations pour apprécier les divers mérites des exposants, elle prendra en considération : 1° la valeur de l'invention, 2° l'importance de la production, 3° la valeur commerciale, la variété des produits et le mérite général.

Ces conventions étant adoptées, le jury de la classe 35 commence ses travaux.

Il visite successivement les expositions des sections belges, françaises, allemandes, italiennes et celles des divers pays représentés à la classe 35 dont ci-après la nomenclature.

N. B. — Pour la confection de cette liste, nous avons suivi l'ordre alphabétique par nationalités et par exposants.

N° 2403 Belgique. Manufacture nationale belge pour la fabrication des munitions de chasse et de guerre, Bruxelles.

Par une rectification de classement :

N° 746 M. Gauchot classé par erreur à la classe 35 est reporté à la classe 62.

Anvers, le 4 août 1885.

Le Président de la classe 62,
(signé) DE TILLY.
Le Rapporteur de la classe 62,
(signé) MANCERON.

Le Président de la classe 35,
(signé) POLAIN.
Le Rapporteur de la classe 35,
(signé) A. NOUVELLE.

Liste des Exposants de la classe 35

—

ALLEMAGNE

Bader, W. et fils ; — Kind Albrecht ; — Schmitt, J. et Cie ; — von Dreyse, N.

ANGLETERRE

Lancaster, Charles.

COLONIES ANGLAISES

SECTION DE BOMBAY

Bechar Keshew Mengar ; — Cursetji Nasserwanji et fils ; — Framji Pestonji Bhamgara ; — Jaffir Sulliman et Co ; — Philips, M. Colonel, agent du Gouvernement de Bombay ; — Purshotam Khushal Dhalgar ; — S. A. le Rao de Kutch.

BELGIQUE

Antoine ; — Bachmann ; — Banc d'épreuves ; — Bodson ; — Bollen ; — Demaeght ; — Francotte Auguste ; — Gathoye ; — Heuse-Lemoine ; — Janson, Auguste ; — Janssen, J. ; — Lambin et Théate ; — Laport et Cie ; — Larsen's Rifle Cy ; — Lochet-Habrant ; — Massonet et Tholet ; — Mathias-Arnold, veuve ; — Mathieu ; — Pérée ; — Pieper ; — Remy, Charles ; — Simonis, Janssen et Dumoulin frères ; — Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles (J. de Macar) ; — Société nationale pour la fabrication des cartouches (G. Bronne et Cie) ; — Syndicat liégeois (Ancion et Cie) ; — Van Lerberghe ; — Van Maele ; — Verlinde ; — Watrin.

FRANCE

Bernard, Léopold (Société anonyme) ; — Couturier ; — de Belleval ; — Fauré Lepage ; — Gastinne-Renette ; — Genique ; — Guyot ; — Nouvelle, Arthur ; — Rieger ; — Roblin ; — Triballat ; — Turbiaux ; — Société française des munitions de chasse et de guerre.

COLONIES FRANÇAISES

ANNAM

Navelle.

COCHINCHINE

Hung Vàn Chat, à Bien-Hoa ; — Huynh Vàn Dau, à Sadec ; — Mien Kao, à Bien-Hoa ; — Nga Thang, d° ; — Ngu Ké, d° ; — Nguyen Tham, d° ; — Nguyen Vàn Long, à Saïgon ; — Nguyen Vàn Thi, à Sadec ; — Service local, à Saïgon ; — Ten Ham à Bien-Hoa ; — Ten Lé, d° ; — Ten Ngé, d° ; — Ten Tich, d° ; — Té Vàn Xay d° ; — Truoc Vinh Dinh, d° ; — Xa Truong Kem, d° ; — Xa Truong Op, d° ; — Yen Vàn Nen, d°.

ÉTABLISSEMENT DU GOLFE DE GUINÉE (GABON)

Largent, A.

PORTO-NOVO

Martin Colonna de Leca ; — Paraiso.

INDE

Sous-comité de Mahé.

MAYOTTE

Service local.

NOUVELLE-CALÉDONIE

Service local (le Duchaffaut) ; — Service local (4e et 5e arrondissements).

OBOCK

Service local.

SÉNÉGAL

Aumont, A., négociant, à Saint-Louis ; — Bayol, Lt., gouverneur des rivières du S. ; — Comité central d'exposition ; — Delor, E., à Saint-Louis ; — de Montfort, conseiller général, maire de Gorée ; — Gandie frères, négociants ; — Laugé, négociant (maison Maurel frères), à Foundioungne Saloum ; — Lebègue de Germiny, négociant (maison Blanchard) ; — Legras, négociant, à Sedhiou ; — Paterson, délégué de l'intérieur, à Dakar ; — Pohu, négociant, à Gorée ; — Sarrasin, à Gorée ; — Sorano (maison Maurel et H. Prom), sous-comité de Gorée.

TONKIN

Martellière ; — Martin ; — Nguyen Hun Dô ; — Parreau ; — Puginier (Mgr) ; — Service local.

TUNISIE

Chadli.

HAITI

Weick (l'abbé).

ITALIE

Ferrato, Lorenzo, à Turin ; — Ostorero, à Turin ; — Stella Fratelli à Turin ; — Parise, Mansaniello, à Rome ; — Tribuzio, Catello, à Rionaro in Vulture (Basilicata).

MONACO

Guyot.

PAYS-BAS

E. de Beaumont.

PORTUGAL

Amzalak ; — Andrade ; — Banque coloniale portugaise ; — Castro A. F. de Souza); — Castro (Tito V. de Andrade); — Comité officiel de Loanda ; — Costa (Damazio Rodrigues da); — Ferrao (Antonio Bernardo) ; — Furtado (Joaquim Pinto) ; — Gaviao (P. J. M. de Moraes) ; Gouveia (P. Ignacio de Bolama) ; — Guerra (Antonio Joaquim) ; — Mahmed (Agy) ; — Moraes (J. A. da Cunha); Musée des colonies (Lisbonne) ; — Musée de la Société de géographie de Lisbonne ; — Pedreira e Cª (A. Bernardino); — Praseres (Eduardo, Ayala dos) ; — Santos (Antonio, Dias dos); Santos (F. da Costa, Aranjo e) ; — Sylva (Quintino, Jose da); — Souza Lara et Cª ; — Texeira (P. de Bessa).

Liste des Récompenses décernées aux exposants

Après un examen aussi minutieux que le comportait le nombre considérable et la nature des produits exposés, et sur la base des principes adoptés en séance du 20 juillet pour l'appréciation de leur valeur artistique, industrielle et commerciale, le jury de la classe 35 a dressé la liste suivante de MM. les exposants qui lui ont paru mériter soit une récompense, soit une simple mention.

Diplômes d'honneur

BELGIQUE

Francotte, Auguste ; — Henri Pieper ; — Simonis, Janssen et Dumoulin frères.

FRANCE

Société française des munitions de chasse et de guerre, anciens établissements Gevelot et Gaupillat ; — Léopold Bernard, Société anonyme.

Médailles d'or

Gastinne-Renette (France), Heuse-Lemoine (Belgique), Roblin (France), Janssen (Belgique), Rieger (France), Lochet-Habran (Belgique), Vve Mathias-Arnold (Belgique).

Médailles d'argent

Fauré-Lepage (France), Bachmann (Belgique), Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles (J. de Macar) (Belgique), Bodson (Belgique), Van Maele (Belgique), Van Lerberghe (Belgique), Gathoye (Belgique), Guyot (France), Société nationale pour la fabrication des cartouches (G. Bronne et Cie) (Belgique).

Médailles de bronze

Syndicat liégeois pour la fabrication des armes de guerre (Belgique), E. de Beaumont (Pays-Bas). G. Laport et Cie (Belgique), Janson (Belgique), Lancaster (Angleterre), von Dreyse (Allemagne).

Mentions honorables

Lambin et Théate (Belgique), Larsen's Rifle Cy (Belgique), Guyot (Monaco), Triballat (France), Massonet et Tholet (Belgique), Watrin (Belgique), Collectivité des colonies portugaises.

Liste des récompenses décernées aux collaborateurs et coopérateurs d'exposants

Le jury s'occupe ensuite des divers collaborateurs des exposants par ordre de mérite.

Mérite exceptionnel

M. Aubron, Jules, administrateur délégué (Société française des munitions, anciens établissements Gevelot et Gaupillat),

M. Calamel, Hyacinthe, ingénieur en chef (Société française des munitions, anciens établissements Gevelot et Gaupillat), M. Lemal, Victor, collaborateur de la maison Heuse-Lemoine, à Liége.

Premier mérite

BELGIQUE

Hone, Mathias	de la maison	A. Francotte,	de Liége.
Hone, Pierre	id.	id.	id.
Neuray, Thomas	id.	id.	id.
Winand, Dieudonné	id.	Simonis, Janssen et Dumoulin frères.	

Van Lerberghe, Hubert, fils et contremaître de l'exposant.
Arnold, Joseph, de la maison Mathias-Arnold.

FRANCE

Hann, Henry, de la Société française des munitions.
Antoine Alexandre, id.
Bernard, Francisque, id.
Peyrol, Hippolyte, ciseleur de la maison Fauré-Lepage, à Paris.
Collet, id.

Deuxième mérite.

BELGIQUE

Bertrand, Joseph,	de la maison	A. Francotte,	à Liége.
Bertrand, Lambert,	id.		id.
Gilon, Guillaume,	id.		id.
Möhres, Jacob,	id.	Pieper,	à Liége.
Chaumont, Joseph,	id.	Janssen,	id.
Curlens, A.,	id.	Bachmann,	à Etterbeek.
Roelandt	id.	id.	id.

FRANCE

Maillard, Claude,	de la Société française des munitions.		
Kesler, Mathias,	id.	id.	
Claudon, Fulgens,	id.	id.	
Henry, Alfred,	de la maison	Gastinne-Renette,	Paris.
Rode,	id.	id.	id.
Bernimolin, Jules,	id.	Rieger,	id.
Querby, Lucien,	id.	id.	id.
Coutolleau, Camille,	id.	Roblin,	id.
Bellie, Charles,	id.	id.	id.
Leduc, incrusteur,	id.	Fauré-Lepage	id.

Troisième mérite

BELGIQUE

Connet, Philippe,	de la maison	A. Francotte,	à Liége.
Loozé, Paul,	id.	id.	
Vitor, Charles-J.-B.,	id.	Pieper,	id.
Polis, Léonard,	id.	id.	id.
Willemotte, Michel,	id.	Lochet-Habran,	à Jupille.
Rasquinet, Simon,	id.	id.	
Debruyn,	id.	Bachmann,	à Bruxelles.
Lepère,	id.	id.	
Schlief, Bernard-Edouard,	de la Société anonyme (J. de Macar).		
Visilé, Joseph,	id.	id.	
Backer, Leonard,	de la maison	Van Maele,	à Liége.
Leroy, Jean,	id.	Laport et Cie,	id.
Leroy, Henri,	id.	id.	
Leroy, Pierre,	id.	id.	

FRANCE

Mmes Kesler, Charles, Pérain, Goetzmann, Hardouin, Bourdin, Piot,	personnel des contre maîtresses de l'usine à cartouches de la Société française des munitions.

Résumé des considérations techniques relatives à chaque exposant

ALLEMAGNE

Albrecht Kind, *à Hunstig.*

Maison fondée en 1853; exporte ses produits dans les diverses parties de l'Europe et de l'Amérique.

Cette maison expose des armes de luxe.

Elle présente également une collection variée d'articles de chasse et de voyage (carniers, bouteilles de chasse, machine à charger les cartouches, poudrières, couteau de chasse, pliants de voyage, fouets, laisses, muselières, colliers, etc.).

Wilhelm Bader et fils, *à Mehlis.*

Les produits de cette maison sont de qualité inférieure, le jury n'a pas cru devoir s'y arrêter.

N. von Dreyse, *à Sömmerda.*

Maison fondée en 1832.

Cet établissement est dirigé depuis 1867, par M. von Dreyse, et occupe, pour la fabrication des divers modèles d'armes qu'il expose, un grand nombre d'ouvriers avec une puissante force motrice.

Les produits comprennent deux catégories d'armes, les fusils de guerre et les fusils de chasse.

Les premiers sont représentés par les divers modèles correspondant aux perfectionnements successifs du fusil Dreyse, dont les deux plus récents sont caractérisés l'un par le réservoir à cartouches placé en dessous, comme dans le modèle américain, l'autre par la série de cartouches logées sur le côté du canon.

Quant aux fusils de chasse qu'expose M. von Dreyse, leur fabrication représente les produits ordinaires du commerce, obtenus en partie mécaniquement, comme les armes de guerre de la même maison.

La note du jury donne à M. von Dreyse la médaille de bronze.

J. Schmitt et Cie, *à Ladenburg-sur-Neckar.*

Maison fondée en 1881, a pour principaux débouchés, l'Allemagne et les divers pays étrangers.

Cet établissement s'occupe du débitage de bois de fusils bruts pour armes de guerre.

ANGLETERRE

Lancaster, Charles, *à Londres.*

Maison fondée en 1826.

Cette maison fabrique des fusils, des carabines, des pistolets; la note du jury lui accorde une médaille de bronze.

SECTION DE BOMBAY

MM. Bechar Keshew Mengar,
Cursetji Nasserwanji et fils,
Framji Pestonji Bhamgara,
Jaffir Sulliman et Co,
Philips, M. colonel, agent du Gouvernement de Bombay,
Purshotam Khushal Dalgar,

Exposent ensemble une collection d'armes modernes provenant de diverses peuplades.

Ces armes n'ont qu'un mérite de curiosité que le jury apprécie par une mention honorable.

BELGIQUE

Heuse-Lemoine, Ernest, *à Nessonvaux-lez-Liége.*

Maison fondée en 1854.

Principaux débouchés : l'Europe et le Nouveau Continent.

L'exposition de M. Heuse-Lemoine est des plus intéressantes à deux points de vue différents ; cet industriel est un forgeron, depuis longtemps passé maître dans l'art de composer et de souder les damas les plus variés.

Certains tours de force de forge, qui dénotent une grande habileté, lui sont familiers ; entre autres loger des noms dans le damas même de ses canons ou de la plate-bande.

A ce titre de forgeur de canons de premier ordre, le jury accorde à M. Heuse-Lemoine la médaille d'or.

Lochet-Habran, *à Jupille-lez-Liége.*

Maison fondée en 1860.

Principaux débouchés : l'Europe et l'Amérique.

Les travaux de M. Lochet comprennent une série de canons d'acier de divers calibres pour armes de guerre, de luxe et de tir.

M. Lochet est un habile ouvrier qui a résolu avec succès les difficultés multiples de la fabrication des canons d'acier ; il possède une des plus grandes usines liégeoises pour cette fabrication ; le jury lui accorde une médaille d'or.

Veuve Mathias-Arnold, *à Liége.*

Maison fondée en 1860.

Principaux débouchés : la Belgique et la France.

Cette maison expose des armes de chasse de divers modèles,

des carabines, des revolvers et, particulièrement, un fusil hammerless de son système.

Ce fusil se distingue par une disposition de percuteurs à glissière qui fonctionnent longitudinalement dans le sens de l'axe du canon. Les percuteurs sont actionnés par un levier, qui fait fonctions de noix, et auquel est attelé le ressort-moteur. Ce levier est mis en mouvement par le verrou de fermeture, qui présente à l'arrière une partie coudée, et le verrou lui-même est commandé par la clef qui s'applique sur le pontet.

La maison Arnold expose en outre des fusils de chasse à chiens qui appartiennent aux modèles habituels franco-anglais, et des armes sans chien du système Anson et Deeley.

La médaille d'or lui a été attribuée par le jury.

Bodson, *à Liége.*

Maison fondée en 1865.

Cette maison expose des armes de luxe, la plupart fusils à percussion centrale oblique et un fusil de chasse hammerless.

Les canons des fusils Bodson sont très légers; cet honorable industriel indique au jury que cette légèreté est le résultat de la manière dont il fait assembler ses canons, et qu'elle ne nuit en rien à leur solidité ni aux résultats du tir; il revendique, en outre, d'avoir trouvé en 1881 « par des rayures progressives, le tir rasant sans trajectoire ». Le jury laisse à cet exposant la responsabilité de ses assertions.

M. Bodson expose en outre des canons appelés « damas Thonon », et diverses dispositions pour lesquels il a pris des brevets.

En résumé, les travaux de ce fabricant représentent une très bonne main-d'œuvre à laquelle le jury attribue la médaille d'argent.

Bollen, François, *à Louvain.*

Cette maison, fondée en 1873, expose cinq fusils de modèles franco-anglais, dont un à griffe de son invention.

Demaeght, Jean, *à Molenbeek-Saint-Jean.*

Cette maison, fondée en 1883, expose des sarbacanes au moyen desquelles on lance, en soufflant, de petites flèchettes, simples jouets d'enfants dont la présence à la classe 35 n'est pas justifiée.

Francotte, Auguste (diplôme d'honneur), *à Liége.*

Maison fondée en 1810.

Débouchés : les diverses contrées des cinq parties du monde.

La maison Francotte est une des plus anciennes et des plus considérables de la province de Liége.

Son fondateur, M. Auguste Francotte, pendant une longue carrière, a dirigé de la façon la plus remarquable cet important établissement, et a su, par ses grandes qualités personnelles, attirer sur sa maison l'estime et la considération du monde entier.

Le nombre et la diversité des modèles exposés par MM. Francotte fils, ont déterminé de la part du jury, un certain classement en cinq catégories, afin d'éviter toute confusion dans l'examen.

La première catégorie, qui comprend les fusils de guerre, représentait autrefois la principale production de la maison Francotte, parce que peu d'États, alors, pouvaient fabriquer avantageusement, comme le faisait la fabrique liégeoise, en raison de l'habileté de sa main-d'œuvre ; mais aujourd'hui que la fabrication des armes de guerre se fait dans presque tous les grands États par les moyens mécaniques, sa production, en ce sens, s'est considérablement amoindrie.

La deuxième catégorie, qui comprend les carabines et autres armes de tir, est celle qui est la plus perfectionnée.

Viennent ensuite les fusils de chasse qui forment la troisième catégorie.

La quatrième catégorie comprend les revolvers et la petite carabine.

Enfin les produits qui forment la cinquième catégorie, sont des armes d'exportation, de troc et de commerce.

Dans la plupart de ces catégories, la fabrication de la maison Francotte est de premier ordre, tant pour l'importance de la production, que pour la qualité relative des produits, et c'est en *raison de ces mérites réunis* que le jury accorde à la maison Francotte le diplôme d'honneur.

Gathoye, *à Liége.*

Maison fondée en 1875.

Principaux débouchés : la Belgique, la France, l'Allemagne.

Cette maison expose d'abord une série d'armes de chasse à chiens, forme et modèles habituels franco-anglais ; en second lieu, M. Gathoye présente une série d'armes sans chiens, système Anson et Deeley dont la canonnerie est bien faite.

Cette dernière série d'armes est la partie la plus remarquable des produits de cet exposant auquel le jury a donné la médaille d'argent.

Janson, Auguste, *à Liége.*

Maison fondée en 1865.

Les produits de cette maison ont une perfection relative à leur bas prix.

Le jury leur accorde la médaille de bronze.

Janssen, Joseph, *à Liége.*

Maison fondée en 1867.

Principaux débouchés : États-Unis, Amérique Centrale, Brésil, Australie, Orient. Extrême Orient.

L'exposition de M. Janssen représente ce grand commerce d'exportation d'armes auquel la province de Liége doit une partie de sa prospérité actuelle.

Dans cette exposition, il convient de rechercher quels sont les produits dont la qualité est la meilleure relativement à leur bas prix.

Sous ce rapport, la maison Janssens occupe un des premiers rangs ; aussi le jury a-t-il tenu à examiner longuement ces pro-

duits bizarres, ces armes de troc qui forment la majeure partie de la production de cet exposant, et parmi lesquels on remarque le fusil perroquet, du prix de 9 francs, avec sa crosse de diverses couleurs et des fusils doubles à baguette coûtant de 19 à 21 francs.

Outre ces armes d'exportation, la maison Janssen expose des fusils de 35 à 300 francs, se chargeant avec des cartouches à broches, et des armes à percussion centrale d'un prix plus élevé.

Ces derniers produits sont destinés à l'Europe.

En raison de l'importance de sa production d'armes d'exportation, le jury accorde à M. Janssen la médaille d'or.

Lambin et Théate, *à Liége.*

Maison fondée en 1862.

Principaux débouchés : Belgique, Brésil, Chili, Pérou, Perse et Maroc.

Cette maison expose d'abord des fusils de guerre du système Comblain dont elle possède les brevets, et auquel MM. Lambin et Théate ont apporté divers perfectionnements utiles qui l'ont fait successivement adopter au Pérou, au Chili, en Belgique, au Brésil, en Perse et au Maroc. Grâce à ces divers débouchés, le poinçonnage de ce modèle atteint actuellement le chiffre 113.800.

La fabrication du fusil Comblain est aujourd'hui répartie entre plusieurs fabricants, dont l'un fait le mécanisme, l'autre le canon, et un troisième la monture. Il reste à MM. Lambin et Théate le mérite des perfectionnements qu'ils ont apportés au fusil en question.

La deuxième partie de l'exposition de ces industriels comprend des armes de tout genre, d'une bonne qualité relative, destinées au commerce d'exportation.

L'examen général de ces divers produits détermine le jury à accorder une mention honorable à MM. Lambin et Théate.

Laport et Cie, *à Liége.*

Maison fondée en 1827.

Principaux débouchés : Rio-Janeiro, le Brésil, la Plata.

Le fondateur de cette maison, M. Laport père, a eu le mérite d'ouvrir à l'industrie belge, le débouché du Brésil, où les armes de sa fabrication se sont répandues en telle quantité que dans ce pays, en parlant d'un fusil en général, on dit « un Laport. »

Les produits de la maison Laport appartiennent à la catégorie des armes dites d'exportation : le jury leur attribue la médaille de bronze.

Larsen's Rifle Cy, *à Liége.*

Maison fondée en 1877.

Principaux débouchés : la France et l'Allemagne.

Outre diverses carabines, la maison Larsen expose un fusil à répétition, système Winterroos, qui a le mérite d'être, en quelque sorte, le premier fusil de ce genre disposé pour consommer la cartouche de chasse. Le mécanisme de cette arme est ingénieux, mais il exige une certaine habitude pour son maniement pratique.

Le jury accorde à la maison Larsen une mention honorable.

Massonet et Tholet, *à Liége.*

Maison fondée en 1884.

Principaux débouchés : Allemagne, Italie, Espagne, les Indes.

Les produits de ces exposants sont destinés à l'exportation ; vu leur bas prix, ils ont un certain mérite au point de vue commercial.

Le jury leur accorde une mention honorable.

Mathieu, Louis Abel, *à Liége.*

Expose dans un tableau une collection de petites armes qui n'est qu'un travail d'amateur.

Pérée frères, *à Liége.*

Maison fondée en 1879.

Cette maison expose une série de fusils d'exportation et des carabines Flobert qui ont leur bas prix pour principal mérite.

Pieper, Henri (diplôme d'honneur), *à Liége.*

Maison fondée en 1867.

Principaux débouchés : Europe et Etats-Unis d'Amérique.

Cette maison expose des armes de chasse de divers modèles fabriqués mécaniquement d'une façon fort ingénieuse. M. Pieper a cherché à remédier aux inconvénients que présente l'adoption du brasage ; la solution qu'il a trouvée l'a conduit à l'adoption d'une frette jumelle dans laquelle viennent se loger les deux tubes qui forment son canon ; ces tubes sont maintenus eux-mêmes dans la frette par leur ajustement en cône, et au besoin par une soudure à l'étain.

Au point de vue technique, cet industriel a le mérite de toujours rechercher les progrès et d'avoir su trouver les moyens pratiques d'en réaliser quelques-uns.

A ces divers titres, le jury accorde un diplôme d'honneur à M. Pieper.

Rémy, Charles, maître-armurier au 4me Régiment de Lanciers, *à Tournai.*

Maison fondée en 1880.

M. Rémy expose une petite collection de fusils de chasse, une paire de pistolets en cassette, diverses carabines et un bouclier gravé et incrusté.

Fabrique mécanique d'armes a feu, Simonis, Janssen et Dumoulin frères (diplôme d'honneur), *à Liége.*

Maison fondée en 1864, prise en possession par les exposants actuels en 1882.

Principaux débouchés : Europe, Maroc, Perse, Brésil, Chili, États-Unis, Colonies anglaises.

Cette maison expose deux natures de produits : les armes de chasse et celles de guerre, du système Comblain.

La première catégorie de ces armes présente un intérêt particulier, car elle accuse un nouveau progrès dans l'application pratique du travail des machines à la fabrication des armes de

chasse. Quoique nouvellement montée dans cet établissement, cette fabrication a déjà pris une grande extension. Indépendamment des qualités inhérentes au travail mécanique, la production de cette maison se distingue par une variété de modèles que l'on rencontre peu dans ce genre de travail.

Cette maison a vaincu une des principales difficultés qui s'opposaient à la propagation du fusil de chasse fabriqué mécaniquement.

La seconde catégorie, armes de guerre, présente un égal intérêt : en effet, MM. Simonis, Janssen et Dumoulin frères font fabriquer mécaniquement le bloc et le mécanisme du fusil Comblain, de même que les revolvers système Abadie.

La bonne exécution de ces divers travaux et leur importance, indiquent une fois de plus la nécessité actuelle de la fabrication mécanique dans les armes en général.

C'est en raison de *ces divers mérites réunis* que le jury accorde à cette maison le diplôme d'honneur.

Syndicat liégeois pour la fabrication des armes de guerre (Ancion et Cie), *à Liége.*

Syndicat fondé en 1882.

Le Syndicat Liégeois est composé d'un groupe des principaux fabricants de Liége qui, en dehors de l'exploitation commerciale pour laquelle ils se sont réunis, ont chacun leur établissement particulier et leur exposition distincte.

Ce Syndicat est formé principalement pour la fabrication des fusils Comblain de la garde civique belge. Dans cette fabrication, il s'occupe surtout de la monture et de l'achèvement de l'arme. Ses produits sont parfaitement exécutés et le jury leur attribue la médaille de bronze.

Van Lerberghe, *à Malines.*

Principal débouché : le nord de l'Europe.

Maison fondée, paraît-il, depuis plus d'un siècle, et qui s'est continuée sans interruption de père en fils.

Les produits de cet exposant sont des arcs destinés à lancer des flèches; ces armes d'un autre âge se font encore dans plusieurs contrées du nord de l'Europe où le jeu d'adresse du tir à l'arc est toujours en usage.

Les arcs de M. Van Lerberghe sont d'une parfaite exécution, ce qui accuse une longue pratique de cette fabrication à laquelle le jury accorde la médaille d'argent.

Van Maele, J.-J., *à Bruxelles.*

Maison fondée en 1865.

Principaux débouchés : Europe et quelques contrées d'Afrique et d'Amérique.

Cette maison expose des fusils et des carabines de chasse de fabrication liégeoise, des armes du système Flobert et des revolvers.

Le jury accorde à M. Van Maele une médaille d'argent.

Verlinde, Pierre, *à Liége.*

Maison fondée en 1870.

Principaux débouchés : diverses contrées de l'Europe.

Les produits de cette maison sont des appaux, des sifflets de chasse, etc.

Watrin, César, *à Liége.*

M. Watrin est un incrusteur persévérant qui aime son art; il expose divers travaux d'incrustation exécutés sur des fusils et des plaques de métal.

Le jury lui accorde une mention honorable.

Antoine, J.-L.-J, *à Liége.*

Maison fondée en 1871.

Principaux débouchés : l'Europe, les États-Unis d'Amérique.

Les produits de cet exposant sont des douilles de cartouches pour armes de chasse et de guerre, pour revolvers et armes Flobert.

M. Antoine a conservé dans ses douilles pour cartouches de chasse une disposition actuellement abandonnée, qui consiste en ce que la cuvette où se loge l'amorce se prolonge jusqu'à la partie supérieure de la charge de poudre. D'après M. Antoine, cette disposition aurait l'avantage d'augmenter, dans la proportion de 25 p. c., la force de projection de la masse de plomb.

Le jury laisse à cet exposant la responsabilité de ses assertions.

Bachmann, *à Etterbeek-lez-Bruxelles.*

Maison fondée en 1858.

Principaux débouchés : Angleterre, Hollande, France, Italie, Allemagne, Espagne.

La maison Bachmann expose de nombreux types de douilles d'une bonne fabrication à laquelle le jury attribue la médaille d'argent.

Société anonyme pour la fabrication des cartouches et projectiles, dirigée par M. Julien de Macar, *à Anderlecht-lez-Bruxelles.*

Maison fondée en 1882.

Principaux débouchés : Europe, Amérique, Afrique, Australie.

Cette Société expose *tous* les types de cartouches de chasse et de guerre, qui sont en général d'une assez bonne fabrication.

Dans cette dernière catégorie des cartouches de guerre, cette Société fabrique des douilles en acier qui, au dire de son Directeur, ne sont pas oxydables par la poudre et présentent tous les avantages des douilles en laiton, tout en étant plus légères.

Dans certaines cartouches de chasse, une autre particularité se présente; le même établissement est arrivé à supprimer le cuivre des douilles et il ne reste à ces cartouches d'autre élément métallique que l'amorce. Vu leur bas prix (10 fr. le mille), si ces douilles peuvent réellement faire un bon service, elles ne sont pas sans mérite.

La Société en question expose, en outre, des pétards en cuivre pour chemins de fer, dont l'étui est très mince, afin d'éviter toute projection d'éclats; ces pétards sont fixés sur les rails par un bracelet en fer-blanc.

Vu l'ensemble de sa production, le jury donne à cet établissement la médaille d'argent.

Société nationale pour la fabrication des cartouches (Gustave Bronne et Cie), *à Cureghem* (*Bruxelles*).

Maison fondée en 1883.

Les produits de cette manufacture sont des cartouches de guerre et des cartouches de chasse de divers types d'une bonne fabrication auxquels le jury attribue une médaille d'argent.

Établissement du banc d'épreuves des armes a feu de la province de Liége. Directeur, M. Alph. Polain, *à Liége*.

Feu l'honorable M. Polain qui dirigea le banc d'épreuves de Liége pendant de si longues années, nous apprend, par une brochure fort intéressante qu'il publia à Paris et à Leipzig en 1863, que l'industrie des armes à feu au pays de Liége remonte vers la fin du XIVe siècle.

Plusieurs écrivains remarquables, nous disait-il, se sont occupés de l'armurerie liégeoise, soit au point de vue historique, soit au point de vue pratique, mais personne avant lui n'avait cherché à rassembler et classer les ordonnances, les coutumes et les règlements qui régissaient la fabrication des armes.

Dans ses recherches, M. Polain nous rappelle que c'est en 1672, le 10 mai, que furent fondés les premiers bancs d'épreuves, sous le règne des Princes-Évêques de cette ville.

Depuis cette époque, déjà ancienne, les ordonnances se sont succédé jusqu'à nos jours, perfectionnant chacune cette institution du banc d'épreuves qui a contribué au développement de la fabrication belge, ce qui a fait grand honneur à M. Alph. Polain, le père du directeur actuel, lequel, ancien élève de l'École des mines, continue à diriger avec dévouement l'œuvre commencée par son devancier.

De 1830 à 1885 inclus, le banc d'épreuves de Liége a éprouvé 33.748.593 armes à feu (de chasse, de tir ou de guerre) ; le tableau ci-après montre comment la moyenne annuelle a progressé d'une façon constante dans un laps de temps qui comprend 56 années.

En 1830 il a été éprouvé au banc 193,534 armes.

Dans la période décennale de 1831 à 1840 inclus, la moyenne annuelle a été de 293,579 id.

De 1841 à 1850 inclus, moyenne 410,342 id.

De 1851 à 1860 id. id. 650,305 id.

De 1861 à 1870 id. id. 719,970 id.

De 1871 à 1880 id. id. 787,546 id.

Enfin de 1881 à 1885 inclus, la moyenne des armes éprouvées a été de 987,527 id.

Les chiffres ci-dessus montrent que la province de Liége est celle qui fabrique le plus d'armes du monde.

La grande importance industrielle et commerciale de la fabrication liégeoise est due à diverses circonstances qui lui sont particulièrement favorables ; entre autres avantages elle a celui d'être placée au milieu d'un centre houiller et métallurgique où se sont formés et perfectionnés depuis un demi-siècle une grande quantité d'ouvriers.

A ces considérations, il faut ajouter la garantie sérieuse qu'offre son important banc d'épreuves, dont la bonne organisation en a fait un établissement modèle qui n'a figuré à l'Exposition universelle d'Anvers qu'à titre honoraire.

SECTION FRANÇAISE

Arquebuserie d'art (dite façon).

L'arquebuserie parisienne est une industrie qui diffère complètement de celle des manufactures d'armes du commerce.

Bien qu'aux yeux de la masse du public les produits de ces deux branches de travail semblent à peu près pareils, ils n'en représentent pas moins deux industries complètement différentes qui ont chacune leurs mérites et leurs artistes.

La confusion de ces deux branches, assez commune aujourd'hui, était plus difficile autrefois ; en voici la raison : l'arquebuserie de façon représente un travail exécuté de main de maître,

pièce à pièce, avec une perfection que les vieilles maisons recherchaient par amour de l'art, et qui avait valu une réputation réellement universelle.

Aujourd'hui, grâce aux progrès remarquables que la fabrication mécanique a faits depuis 20 ans, les plus beaux modèles sont copiés avec assez de ressemblance extérieure pour que l'on puisse, à première vue, confondre la copie avec l'original, le fusil de fabrique avec le fusil de façon.

Ces deux genres de produits ont chacun un mérite spécial qui leur est propre. Les travaux d'arquebuserie de façon sont, pour ainsi dire, aux armes de fabrique, ce qu'est la peinture artistique par rapport aux tableaux de commerce. Les premiers sont des œuvres d'art, les seconds ont un mérite et une valeur commerciale relatifs au genre d'affaires et aux pays auxquels ils sont destinés ; et si, depuis un certain temps, ces travaux d'art d'arquebuserie ont été fort négligés par quelques maisons trop exclusivement dirigées dans le sens commercial, l'arquebuserie parisienne, en général, n'en est pas moins encore la première par le cachet inimitable qu'elle imprime à tous ses travaux justement appréciés du reste.

Bernard, Léopold (Société anonyme), (Diplôme d'honneur), *à Paris.*

Cette maison a été fondée en 1821. Elle a des débouchés dans les cinq parties du monde.

La Société Léopold Bernard est l'ancien établissement de feu M. Léopold Bernard auquel l'industrie armurière doit le damas de ce nom.

Innovateur connu et apprécié, cet établissement de premier ordre présente une canonnerie remarquable par la perfection de son dressage et par son achèvement mathématiquement exécuté.

En raison du haut mérite de ses produits, le jury lui accorde le diplôme d'honneur.

de Belleval (Marquis de Licques), *à Beauvais (Oise).*

Le fusil sans détente exposé par M. de Belleval, éveille un certain intérêt en ce qu'il rappelle un des innombrables essais par lesquels a dû passer l'art de l'arquebuserie, avant d'arriver au point de perfection où il est aujourd'hui.

Couturier, Edmond, *à Montreuil (Seine).*

Mêmes observations pour l'exposition de M. Couturier, consistant en fusils de chasse et notamment en un fusil de guerre de son invention, que pour celle de M. Belleval, ci-dessus décrite.

Fauré-Lepage, *à Paris.*

L'exposition de M. Fauré-Lepage est composée de deux parties :

1° Armes de chasse ;

2° Armes blanches.

La première, armes de chasse, est représentée par des fusils à percussion centrale oblique, du modèle général.

La seconde partie se compose d'épées de combat fort richement ciselées et du meilleur goût, de couteaux de chasse avec incrustations or en relief, lame ciselée après la trempe, ce qui présente une grande difficulté.

Ces armes blanches richement décorées, semblent être, en quelque sorte, une spécialité de la maison Fauré-Lepage, à laquelle le jury accorde une médaille d'argent.

Gastinne-Renette, Jules François, *à Paris.*

Maison fondée en 1810.

Principaux débouchés : France et étranger.

Les produits exposés par M. Gastinne-Renette, se divisent en deux parties principales: les armes de chasse et les pistolets de tir.

La première partie, armes de chasse, est représentée par une série de fusils de façon à percussion centrale, œuvres d'art d'arquebuserie qui caractérisent cette production parisienne de premier ordre dont nous avons eu déjà l'occasion de signaler le mérite.

La seconde partie, le pistolet de tir, est en quelque sorte, la spécialité de la maison Gastinne-Renette. Un des modèles exposés présente cette particularité qu'il peut se charger par la bouche comme par la culasse.

Dans le premier cas, on laisse le pistolet fermé et on procède au chargement avec baguette et maillet comme de coutume ; dans le second cas, ou ouvre le tonnerre au moyen de la clef qui s'applique sur le pontet, le canon se sépare de la culasse par un mouvement de glissière en avant, dans le sens de son axe ; on introduit poudre et balle et l'on remet en place le canon, en agissant sur la bielle qui produit le mouvement dont nous venons de parler.

Le jury attribue à M. Gastinne-Renette la médaille d'or.

Génique, Hilaire, *à Paris.*

Maison fondée en 1883.

Cette maison expose des articles d'escrime, fleurets, masques, gants, etc., des modèles en usage.

Guyot, *à Paris.*

L'exposition de M. Guyot est composée d'une série de fusils à percussion centrale oblique, modèle franco-anglais et d'une paire de pistolets en cassette.

Les modèles et systèmes de ces armes représentent la fabrication supérieure du pays de Liége. Leur bon achèvement et leur riche gravure, ont déterminé le jury à leur accorder la médaille d'argent.

Maison Houllier-Blanchard (Arthur Nouvelle, successeur), *à Paris.*

Maison fondée en 1816. Hors concours, membre du jury.

Auteur de différentes brochures techniques publiées en 1879, 1882 et 1885.

L'exposition de M. A. Nouvelle appartient à l'arquebuserie d'art.

Elle comprend : 1° la canonnerie représentée par des canons-bloc brevetés s. g. d. g. du modèle de l'exposant et des canons des types habituels ;

2° Par des carabines de tir de précision, du système A. Nouvelle, brevetées s. g. d.g. ;

3° Par des fusils de chasse à chiens, à percussion directe, modèle A. Nouvelle, brevetés s. g. d. g. (type théorique et type en usage) ;

4° Par des fusils hammerless à rebondissage à temps (1) système A. Nouvelle, brevetés s. g. d. g. (type théorique et type en usage) ;

5° Par une série d'armes diverses des principaux modèles généraux, avec ou sans chiens ;

6° Par un chevalet-pendule, système A. Nouvelle, breveté s. g. d. g.

Cet appareil est destiné à mesurer la force du recul des armes et, avec l'aide de la cible-pendule qui le complète, à indiquer la force vive des projectiles (balles ou charge de plomb) ; il relève les différents angles de mire utiles à chaque distance et sert à tous les tirs d'étude et de réglage.

Reiger, Louis-Henri, *à Paris*.

Maison fondée en 1824.

Cet exposant représente la vieille maison Lefaucheux qui a donné son nom à toute arme à chargement par la culasse avec des cartouches à broches.

M. Rieger expose une série de fusils, modèles franco-anglais, à percussion oblique et un fusil hammerless de son système; le cachet particulier de ce dernier fusil consiste en ce que ce sont les ressorts-moteurs qui portent eux-mêmes les percuteurs, ils sont maintenus bandés par un crochetage que la détente com-

(1) *Le rebondissage à temps* consiste en ce que les chiens (restant appuyés sur les percuteurs, tant que dure la déflagration de la cartouche afin d'empêcher que la capsule-amorce ne s'emboutisse dans l'orifice du logement des percuteurs) rebondissent exactement au moment précis où commence le mouvement d'ouverture du tonnerre,

mande. Ces ressorts sont placés dans la pièce de culée, de chaque côté parallèlement à la tranche du canon.

En outre, M. Rieger expose un fusil à trois canons dont le troisième est au-dessous des deux autres, encastré dans la bascule.

L'exposition de M. Rieger est de premier ordre, le jury lui attribue la médaille d'or.

Roblin, Ernest-Gabriel, *à Paris.*

Maison fondée en 1830.

Principal débouché : la France.

L'exposition de M. Roblin comprend des fusils à percussion centrale oblique et des fusils sans chiens avec extracteurs-éjecteurs, elle représente l'arquebuserie de façon dont nous avons déjà esquissé le mérite.

Dans ces dernières armes, l'éjection des cartouches s'obtient au moyen de deux petites tiges dépendant des extracteurs et placées sous les canons. Chacune de ces tiges doit prendre contact avec une bielle dépendant du mécanisme de percussion et se trouve actionnée, au moment de son échappement, par un ressort à boudin.

Vu l'exécution de ces différents travaux, le jury attribue à la maison Roblin la médaille d'or.

Triballat, Charles, *à Paris.*

Maison fondée en 1879.

Principaux débouchés : Paris, départements, étranger.

M. Triballat expose une série de colliers de chiens, carniers de chasse, fourreaux de fusils et autres articles pour chasseurs, dont le bon goût et la bonne exécution ont valu à cet industriel une mention honorable.

Turbiaux, J.-E., *à Paris.*

Maison fondée en 1875.

Principaux débouchés : tous les pays.

M. Turbiaux expose des revolvers de poche à dix coups de son système.

Ce revolver se distingue des armes ordinaires de ce genre, en ce que le barillet qui contient dix cartouches, au lieu d'être un cylindre percé d'un certain nombre de trous dans le sens longitudinal et parallèlement à son axe de rotation, affecte la forme d'une couronne épaisse d'un centimètre, sur le pourtour de laquelle sont pratiqués et disposés comme les raies d'une roue de voiture, les trous destinés à recevoir les cartouches. Ce barillet renfermé dans une boîte ronde, est mis en mouvement à l'aide d'un levier qui s'appuie sur la paume de la main, dans l'entre-deux du pouce et de l'index, et qui agit sur un petit mécanisme dans le genre de celui des machines à coudre, de manière à produire la rotation du barillet et le tir continu.

Pour opérer le chargement de cette petite arme, il faut : 1° enlever le couvercle de la boîte dans laquelle se meut le tonnerre ; 2° sortir celui-ci pour y introduire les dix cartouches ; 3° remettre en place tonnerre et couvercle.

Société française des munitions de chasse et de guerre (anciens établissements Gevelot et Gaupillat), *Société anonyme au capital de six millions de francs, à Paris*, diplôme d'honneur).

Maison fondée en 1821.

Débouchés : les cinq parties du monde.

Production moyenne annuelle : *six millions cinq cent mille francs.*

La Société française des munitions de chasse et de guerre s'est formée, en 1884, par la fusion des anciens établissements Gevelot et Gaupillat, qui ont été fondés, l'un par M. Gevelot père en 1821, l'autre par M. Gaupillat père en 1832.

Ces deux maisons ont été dirigées ensuite par les fils des deux fondateurs et ont marché parallèlement de progrès en progrès jusqu'à leur récente réunion, qui a porté au plus haut degré l'industrie des munitions de chasse, de tir et de guerre.

En examinant les produits de cette Société et les grands moyens

mécaniques mis en œuvre pour les obtenir, on éprouve un sentiment d'admiration pour les industriels, quelle que soit leur nationalité, auxquels on doit le développement d'une aussi puissante fabrication mécanique.

L'usine modèle des Moulineaux, celle du Bas-Meudon, des Bruyères, de Sèvres, de Toulouse, emploient une force de 250 chevaux-vapeur, avec un personnel qui atteint parfois 2.500 ouvriers, dont les deux tiers environ sont des femmes.

M. Gevelot est une des sommités de l'industrie française, député au Parlement et officier de la Légion d'honneur.

La maison Gaupillat, qui a réuni l'année dernière ses établissements à ceux de M. Gevelot, était aussi une fabrique de premier ordre, savamment dirigée par M. Gaupillat fils, auquel on doit, entre autres perfectionnements, un système d'amorçage très pratiquement réamorçable, un des meilleurs connus.

La fusion de ces deux maisons modèles a produit un établissement unique.

M. E. Gaupillat est chevalier de la Légion d'honneur.

Vu l'importance et la supériorité des produits de la Société française des munitions de chasse, de guerre et de tir, le jury accorde à cet établissement le diplôme d'honneur.

TUNISIE. — Protectorat français

Chadli ben Mrade, *à Tunis*.

Les armes présentées par cette maison tunisienne n'ont d'autre mérite que leur ancienneté, et par suite, elles ne sont intéressantes qu'au point de vue historique.

COLONIES FRANÇAISES

Les récompenses obtenues par les Colonies françaises dans les diverses classes auxquelles elles appartiennent, ont été confondues en une seule d'un ordre supérieur.

HAITI

WEICK (L'ABBÉ), *à Port-au-Prince.*

Directeur du séminaire de Port-au-Prince, expose des haches dont se servaient les anciens caraïbes. Ces haches présentent un certain intérêt de curiosité.

MONACO

GUYOT, BOURGEOIS, *à Monaco.*

Maison fondée en 1875.

Cette maison expose des armes de fabrication belge d'un mérite commercial auquel le jury accorde une médaille de bronze.

SECTION NÉERLANDAISE

DE BEAUMONT, EDOUARD, *à Maestricht.*

Maison fondée en 1838.

Cet établissement occupe une moyenne de 400 ouvriers avec une force motrice de 115 chevaux-vapeur, pour la fabrication des armes de guerre du système de Beaumont.

Ce système appartient à la catégorie des armes à verrou; il est caractérisé par le ressort-moteur qui, au lieu d'être un ressort à boudin placé dans le cylindre du verrou, sur le corps même du percuteur (comme dans presque toutes les armes à verrou), est formé par une lame pliée en V et logé dans la poignée même du verrou.

Dans le système de Beaumont, l'armement se produit automatiquement au moyen de rampes à pas rapide; il n'y a pas de cran de sûreté et l'armement n'est pas facultatif.

Les armes exposées par M. de Beaumont sont fabriquées mécaniquement et ont une bonne exécution.

Le jury lui accorde une médaille de bronze.

CONCLUSIONS

Pour conclure, déclarons hautement que l'arquebuserie en général était supérieurement représentée à l'Exposition d'Anvers.

Cette industrie se divise en deux branches principales : l'arme de guerre, l'arme de chasse.

En ce qui concerne la première, arme de guerre, grâce à la place énorme qu'elle occupe dans les préoccupations des gouvernements et des peuples, elle s'améliore chaque jour davantage et ne tardera pas, nous ne saurions en douter, à atteindre un degré de perfection tel, que les peuples qui posséderont d'une part, les modèles les plus perfectionnés et qui, d'autre part, auront pu réaliser ce difficile problème du bon maniement et du bon tir, seules considérations réunies qui permettent d'obtenir ce maximum d'effet désormais indispensable, ceux-ci, disons-nous, auront sur les nations les moins avancées à ces deux importants points de vue, un avantage réellement écrasant.

En outre de ces considérations générales d'un ordre pratique, mais très complexes et dont le développement nous conduirait hors des limites de nos travaux actuels, il y a le point de vue essentiellement technique sur lequel nous revenons pour dire un seul mot sur les résultats obtenus !..... ils sont prodigieux !

Dans l'arquebuserie des armes de tir et de chasse les travaux artistiques (dits de façon) viennent en première ligne ; nous l'avons expliqué au cours de ce rapport, c'est l'art dans sa vraie acception ; on peut dire qu'à l'Exposition d'Anvers, l'arquebuserie de façon représente, sans distinction de nationalité, le *summum* des progrès accomplis à ce jour dans la fabrication des armes portatives de chasse et de tir.

A côté de ces deux catégories essentielles à de certains points de vue, il y a une partie de la branche industrielle à laquelle nous ne saurions trop prodiguer les éloges, c'est à l'arquebuserie mécanique, dont le développement au point de vue de l'importance et des progrès obtenus, assure une supériorité de fabrication déjà considérable aux nations qui s'y sont adonnées.

Sous l'inspiration d'industriels intelligents dont les noms resteront attachés à cette grande œuvre du développement de l'industrie armurière, de grandes usines d'armes et de munitions ont été créées, et c'est grâce à leurs sacrifices considérables, à leurs études patientes, qu'ils sont ainsi parvenus à remplacer l'habileté de la main-d'œuvre devenue rare, par la perfection de l'outillage mécanique.

Notre devoir est donc de féliciter hautement les éminents praticiens de chaque nation, dont l'initiative a pris la tête de ce mouvement progressif qui était devenu indispensable à cette importante industrie des armes portatives.

Nous faisons les vœux, 1° que dans cette science de la bonne exécution pratique, mécaniquement obtenue aujourd'hui, ces éminents praticiens s'attachent désormais à un meilleur choix des modèles-types d'après lesquels ils établissent leur fabrication; 2° que ce mouvement de double progrès soit suivi par toute l'industrie des armes.

L'avenir est là!

CLASSE 36

OBJETS DE VOYAGE ET DE CAMPEMENT

CLASSE 37

BIMBELOTERIE

JURY DES CLASSES 36 ET 37

FRANCE.— M. Fromage, Lucien, industriel, à Darnétal, près Rouen, *président.*

BELGIQUE. — M. Dommer, Louis, industriel, à Bruxelles, *vice-président.*

FRANCE (COLONIES).— M. Péan, Charles, industriel, président de l'Union nationale des marchands de jouets, à Paris, *secrétaire et membre rapporteur*

Membres :

ALLEMAGNE. — M. Huber, Ferdinand, à Stuttgard.

AUTRICHE. — M. Stiasny, François, fabricant de ponts pour l'exportation, à Vienne,

BELGIQUE. — M. Tharin, industriel, à Bruxelles.
M. Thiroux, Eugène, industriel, à Bruxelles.
M. Vin, Jean, industriel, à Bruxelles.

FRANCE. — M. Klotz, Eugène, industriel, membre du Jury à l'Exposition universelle d'Amsterdam, 1883.

RUSSIE — M. Florand, à Saint-Pétersbourg.

RAPPORT DE M. CHARLES PÉAN

INDUSTRIEL

RAPPORT

L'Exposition des classes 36 et 37 a permis de constater les progrès accomplis par les exposants de ces classes. Il est à regretter qu'un grand nombre de fabricants aient cru devoir s'abstenir d'y prendre part. Les classes 36 et 37 renferment une grande variété d'articles, puisque l'on voyait côte à côte pour la CLASSE 36 : *Objets de voyage et de campement*, des sacs, des vêtements en caoutchouc, des étuis, des cuirs pour chaussures, des malles, des tentes, des appareils de gymnastique, etc.

Dans la CLASSE 37 : *Bimbeloterie*, la variété n'était pas moins grande, puisque sous cette dénomination étaient exposés, des jouets en caoutchouc, en bois, en métal, en céramique ainsi que des objets en ambre, des articles de brosserie, etc.

Le petit nombre d'exposants de chacune de ces classes a forcé le Gouvernement à les réunir en une seule au point de vue des récompenses tout en tenant compte de la valeur des maisons exposantes et des progrès réalisés par chacune d'elles.

Le nombre des exposants était de 74.

Savoir :

Allemagne	11
Angleterre	4
Autriche	1
Belgique	7
Bombay	3
Canada	1
Colonies françaises	20
France	23
Haïti	2
Monaco	1
Norwège	1
Total	74

LES RÉCOMPENSES SE SONT RÉPARTIES AINSI :

NATIONS	Hors concours	Diplômes d'honneur	MÉDAILLES			Mentions honorables	TOTAUX
			d'Or	d'Argent	de Bronze		
Allemagne	»	»	1	3	5	2	11
Angleterre	»	»	»	»	»	1	1
Autriche.	»	»	»	1	»	»	1
Belgique.	»	»	»	2	4	1	7
Bombay	»	»	»	1	»	»	1
Canada	»	»	1	»	»	»	1
Colonies françaises .	»	»	1	5	5	8	19
France	1	3	1	10	4	3	21
Haïti	»	»	»	»	»	2	2
Monaco	»	»	»	»	»	1	1
Norwège.	»	»	»	»	»	1	1
TOTAL. .	1	3	4	22	18	19	66

L'Italie avait trois maisons inscrites au catalogue mais celles-ci n'ont pas exposé. Si l'on compare le tableau des récompenses avec celui des exposants on voit que huit maisons n'ont pas été récompensées. Trois de ces maisons appartiennent à l'Angleterre; le jury n'a pas cru devoir leur décerner de récompense ayant jugé que les produits qu'elles vendaient dans la Section anglaise étaient étrangers à leur fabrication et à la nation à laquelle ils appartenaient et que ces maisons ne figuraient à l'Exposition que pour faire la vente en détail aux visiteurs.

Avant de nous étendre sur les récompenses obtenues nous croyons devoir parler en général des articles exposés dans les classes 36 et 37.

CLASSE 36

Objets de voyage et de campement.

Comme nous l'avons dit, les progrès réalisés sont considérables tant sous le rapport de l'exécution que sous celui de la variété des articles. Dans les sections étrangères aussi bien que dans la section belge, les membres du Jury international ont été frappés des nombreuses améliorations de toute nature, apportées dans cette industrie. La fabrication de l'article de voyage n'existe guère en effet que depuis la création des chemins de fer. Avant l'établissement de ce merveilleux moyen de locomotion, écrivait M. Alphonse Scriber, dans son remarquable rapport sur l'Exposition universelle de 1878, à Paris, les déplacements étaient si rares, les voyageurs si peu nombreux, qu'ils ne pouvaient offrir les éléments nécessaires à la prospérité d'une industrie spéciale.

Le sellier, pour la valise en cuir, le menuisier, pour la malle en bois, suffisaient amplement aux besoins très restreints de cette époque encore très rapprochée de nous, et qui nous semble pourtant si éloignée par rapport au sujet qui nous occupe.

En France, l'article de voyage est une industrie à peu près exclusivement parisienne. Paris est le véritable centre de production aussi bien que le grand marché, où le commerce et l'étranger viennent s'approvisionner. La grande condition de vente pour l'article de voyage consiste aujourd'hui dans la solidité et la légèreté en raison des tarifs des Compagnies de chemins de fer et c'est à ce but que visent les fabricants belges et étrangers. Nous avons remarqué ces conditions de solidité dans les malles exposées par les fabricants de Belgique, mais c'est surtout dans l'Exposition du Canada que nous avons trouvé les deux conditions réunies.

Les produits rangés sous la dénomination affectée à la classe 36 peuvent se diviser en dix branches :

1° L'emballage proprement dit, servant principalement à l'expédition des marchandises, des meubles ou objets volumineux;

2° La coffreterie, comprenant les malles en bois, les boîtes à chapeaux en bois légers, dits de calinage;

3° Les malles, boîtes à chapeaux en cuir, en carton, ou en toile;

4° Les sacs de petites dimensions tels que gibecières, sacoches, etc. ;

5° La serrurerie, comprenant les serrures pour malles, les fermoirs pour sacs, gibecières et généralement tous les accessoires en métal employés dans les articles de voyage;

6° Les couvertures;

7° Les articles spéciaux pour les voyages en hiver ou dans les climats rigoureux, tels que bassins pour voitures, chancelières, vêtements contre la pluie, chaussures, etc.;

8° Les articles comprenant les gourdes, les flacons, les lanternes, les paniers avec accessoires de table, les sacs avec nécessaires de toilette, etc.;

9° Les sacs, bâches, prélarts en toile, enduits ou imperméables;

10° Les objets de campement : tentes, lits, sièges, cantines, etc.

Nous aurions voulu pouvoir donner la situation de ces différentes catégories en 1885, mais en raison de l'absence des principales maisons, et surtout devant la difficulté de nous procurer les statistiques d'exportation et d'importation des différents pays, nous avons dû rééditer la partie du rapport de M. Alphonse Scriber sur l'Exposition de 1878; rapport remarquable comme nous l'avons déjà dit.

EMBALLAGE

Cette industrie comprend pour la France 350 établissements, occupant environ 2.500 ouvriers, dont le salaire moyen est de six à sept francs par jour.

En 1878 le chiffre d'affaires était évalué à 26 millions de francs, dont trois millions seulement pour le commerce intérieur.

Les matières premières employées sont : les bois blancs de Bourgogne, les sapins de l'Alsace, de la Lorraine et de l'Autriche ; les fers-blancs et les zincs des forges de Commentry, principalement les papiers d'emballage, les toiles ordinaires ou goudronnées, en jute ou en phormium ; les pointes de Paris, les ficelles, étoupes, feuillards ; la paille et le foin.

COFFRETERIE

La coffreterie qui occupait en France environ 700 ouvriers en 1878 en occupe aujourd'hui huit ou neuf cents ; si le chiffre d'affaires n'a pas augmenté, cela tient uniquement à la baisse de prix des articles terminés qui se vendent au moins vingt pour cent meilleur marché qu'autrefois. L'Allemagne s'est mise à fabriquer également le coffret, mais elle n'est pas arrivée à produire des articles aussi beaux et aussi finis que ceux fabriqués à Paris.

Les principales matières employées. sont : les bois blancs légers, la toile, les fers et les tôles, la serrurerie commune et divers articles de quincaillerie. On emploie beaucoup, surtout en Allemagne, le zinc nickelé pour faire des garnitures aux angles des coffrets. Le coffret commun et à bon marché produit par l'Allemagne, prend place aujourd'hui dans la bimbeloterie.

MALLES EN CUIR

La malle en cuir et la valise sont les articles qui ont peut-être le plus gagné au point de vue de la production. L'Angleterre fabrique les grandes malles en cuir ; pour la valise, la France tient la première place, elle exporte la moitié de sa production.

Les matières premières employées, sont : les cuirs, la toile, le carton, la petite serrurerie et la bouclerie.

La moyenne des salaires est de six francs par jour.

SACS

Un grand nombre de fabricants s'adonnent à cette spécialité qui a pris une grande extension. Autrefois la vannerie nuisait à

ce genre d'article, mais aujourd'hui la femme a l'habitude de se promener ou d'aller à son travail avec un sac, de là, une production que l'on peut évaluer à six ou sept millions. La Belgique a fait un effort considérable dans cette spécialité, l'Allemagne a également fait de grands progrès, mais c'est à Paris que l'on prend les sacs riches qui se vendent généralement garnis de nécessaires de toilette.

Les matières premières employées, sont : les peaux de Russie, les maroquins noirs et de couleurs, les moutons grenés ou chagrinés, les toiles vernies ou caoutchoutées, les fermoirs appliques et une variété infinie de petite quincaillerie fine ou commune.

Beaucoup de femmes sont occupées à ce travail où elles gagnent de trois à cinq francs.

Le sac ordinaire se fabrique avec des peaux sciées et on est arrivé à le produire à des prix d'extrême bon marché ; de là, le développement que cet article a pris dans la consommation.

SERRURERIE

Cette industrie fournit des matières premières à presque toutes les branches de l'article de voyage. Elle s'est beaucoup développée surtout dans les vingt dernières années ; elle a considérablement augmenté et perfectionné son outillage et créé un grand nombre de modèles nouveaux. La France et l'Allemagne luttent pour arriver à la suprématie, et il est regrettable qu'une seule maison française ait exposé et que les maisons les plus importantes de France et d'Allemagne se soient abstenues.

La valeur annuelle de la production peut être évaluée à huit ou dix millions de francs, et ce chiffre sera dépassé en raison de la progression constante que l'on remarque dans la fabrication de l'article de voyage.

COUVERTURES

Les principaux centres de fabrication pour la couverture sont pour la France : Beauvais, Orléans et Reims. Aucun fabricant n'a pris part à l'exposition dans la classe 36.

BACHES

L'industrie des bâches a pris un grand développement, surtout depuis la réunion de deux grandes maisons françaises en une seule. Sa progression est en raison directe de la progression des transports. Elle figure dans la classe 36 en raison des matières premières qu'elle fournit à la fabrication du campement, mais en réalité nous sommes de l'avis du rapporteur de la classe 41 de l'Exposition de Paris 1878, en disant que les bâches devraient être classées dans la catégorie des tissus. Il en est de même pour la serrurerie qui n'est qu'un accessoire ou plutôt une sorte de matière première pour le fabricant d'objets de voyage.

La même observation s'applique aux peaux teintes qui nous ont été soumises et que nous avons dû examiner, le jury spécial ayant terminé ses travaux.

CLASSE 37

Bimbeloterie

L'une des industries les plus intéressantes est la bimbeloterie. Deux puissances rivalisent pour le développement de cette industrie, ce sont : la France et l'Allemagne. L'article de Paris est plus fini, plus élégant, plus léger que l'article allemand qui est lourd, peu gracieux mais qui a pour lui son bon marché relatif. Parmi les articles de bimbeloterie, le jouet tient la première place. La France et l'Allemagne se font une concurrence acharnée. Il est à regretter qu'aucun fabricant de jouets allemand n'ait pris part à l'Exposition. La France par contre a eu une Exposition de jouets remarquable, tant au point de vue du nombre des exposants, qu'au point de vue des produits exposés.

Les principaux articles du jouet sont :

1° Les bébés, poupées et accessoires, tels que trousseaux. Cette catégorie était la plus brillamment représentée ; les premières maisons de la place de Paris étaient venues se disputer les récompenses.

2° Les jouets en caoutchouc et baudruches, qui tenaient le second rang.

3° Les armes et équipements militaires.

4° Les cartonnages et jeux divers, catégorie dans laquelle on peut placer les boîtes de couleurs.

5° Les chevaux, voitures, animaux.

6° Les instruments de musique divers.

7° Les jouets électriques et scientifiques.

8° Les jouets mécaniques: automates, oiseaux chanteurs, etc.

9° Les jouets en métal: les ménages divers, les toupies, chemins de fer, montres, voitures en métal, etc.

10° Les petits meubles: armoires, chaises, lits, etc.

11° Les jeux de jardins: tonneaux, croquets, etc.

A la nomenclature des catégories que nous venons de citer, on peut juger du nombre considérable d'industries que met en mouvement la bimbeloterie.

Un grand nombre de corps d'état sont ses tributaires: en première ligne le cartonnier, presque tous les articles de bimbeloterie étant vendus dans un carton.

Les industries métallurgiques lui fournissent les cuivres, zincs, fers noirs et blancs, les aciers, les étains, plombs et alliages connus sous le nom de caractère; les fils de cuivre, fers, etc., etc.

Les filatures lui donnent les fils noirs et blancs, la ficelle, la boldue, etc.

Les industries textiles, les tissus, tulles, pour l'habillage des bébés, poupées, etc.

La vannerie ses paniers, corbeilles pour nécessaires de travail, ses corps pour les voitures en osiers, etc., etc.

De même la bimbeloterie se procure ses ouvriers dans un grand nombre de corps d'état. C'est ainsi que les tourneurs-repousseurs font le jouet en métal ainsi que les estampeurs, les ferblantiers, les polisseurs. Les horlogers font le jouet mécanique, les oiseaux chanteurs; les ébénistes font le petit meuble; un nombre considérable d'ouvrières ne sont occupées qu'à parer les

bébés et poupées qui feront le charme de nos enfants; les menuisiers font le meuble à bon marché, les jeux de tonneaux, croquets, etc., etc.

Il est très difficile de pouvoir évaluer le nombre de personnes occupées ou vivant de la bimbeloterie. On peut sans exagération estimer à cinq cents, le nombre des patrons ayant une maison de fabrication et à dix ou douze mille, ouvriers et ouvrières, travaillant continuellement à faire du jouet. Il est bien évident qu'à la fin de l'année leur nombre est considérablement augmenté en raison de la vente considérable qu'amènent la Saint-Nicolas et le jour de Noël, jours où il est peu d'enfants qui ne reçoivent un jouet.

Malgré l'apparence secondaire qu'elle présente, il est peu d'industries où la division du travail soit poussée aussi loin. Les salaires sont assez élevés, car il faut une grande agilité de main pour manipuler rapidement un grand nombre de petits objets de peu de valeur.

Les ouvriers parisiens gagnent de 5 à 8 francs par jour, les ouvrières de 2,50 à 3,50.

Nous n'avons pas besoin de faire ressortir l'importance que joue la main-d'œuvre dans l'exécution des jouets parisiens. Sans ces avantages propres à la France, certaines spécialités ne pourraient résister à la concurrence de l'Allemagne et du Tyrol où des villages entiers occupent les mois d'hiver à la fabrication de jouets en bois blanc dans des conditions de prix exceptionnelles; mais ces jouets qui, généralement, représentent des bergeries, sont grossièrement exécutés.

Il n'en est pas de même des jouets en bois blanc faits dans la forêt de Compiègne ou dans le département de l'Aisne, en France, qui représentent des seaux, canons, etc., et de ceux faits aux environs de Saint-Claude, tels que moulins, scies, pelles, râteaux, qui joignent à leur bas prix une certaine habileté de main.

Jusqu'en 1830 l'Allemagne jouissait d'un véritable monopole pour la fabrication des jouets en métal, tels que les fourneaux, les ménages et les soldats de plomb.

Vers 1845 des maisons nouvelles se formèrent en France;

celles qui existaient se transformèrent et disputèrent le marché français aux articles étrangers. Peu à peu la fabrication française se développa et donna à ses produits le fini d'exécution et de goût qui faisait défaut aux jouets allemands, de telle sorte, que les produits français commencèrent à trouver des débouchés même en Allemagne. Les événements de 1870-71, les lourds impôts qui en résultèrent pour la France entravèrent la fabrication française qui se trouva grevée de frais généraux assez élevés; mais depuis quelques années les fabricants français, grâce à la création de syndicats de vente, ont repris un mouvement ascensionnel et nous pouvons dire que nulle industrie n'a fait des efforts aussi considérables que celle de la bimbeloterie.

Pour nous en convaincre nous n'avons qu'à citer les passages suivants que nous relevons dans le journal l'*Exportation française*, que dirige avec autant de zèle que d'expérience M. Paul Dreyfus, qui a consacré toute son énergie à l'étude de l'industrie française :

« En 1847 la production parisienne se chiffrait par 4.321.000 francs. En 1856 elle dépassait 5 millions et en 1878 elle atteignait 18 millions.

« La bimbeloterie occupait en 1856 près de 400 patentés et 2.000 ouvriers ; vingt ans après, on comptait 500 patrons et 5.000 ouvriers. Ces chiffres ne doivent être considérés que comme un minimum, car ils ne comprennent ni les petits patrons, ni les ouvriers qui s'occupent temporairement de bimbeloterie.

« La spécialité la plus importante est celle des jouets métalliques. Elle comprend les jouets en tôle, en fer-blanc, en cuivre, en étain ; c'est à dire les ménages d'enfants, les voitures, les chemins de fer, les bateaux ; elle embrasse également les jouets en composition: canons, canonnières, fusils, pistolets; les lanternes magiques et les lampadaphares et les jeux de courses »..... L'exportation fournit des débouchés très importants à cette catégorie de bimbeloterie. En jouets en métal, ménages, montres, la France exporte plus qu'elle ne consomme : 2.672.000 francs contre 2.174.000 francs.

« La catégorie des jouets en caoutchouc et en baudruche occupe le second rang dans la production parisienne. Des progrès importants ont été réalisés dans cette branche, grâce au soin avec lequel se sont perfectionnés et renouvelés les modèles. On évalue à plus de 3 millions la valeur des produits. Nous devons ajouter que cette industrie était représentée à l'Exposition par trois fabricants. La catégorie des jouets mécaniques produit environ 1.300.000 francs, chaque jour son chiffre augmente et ceux qui ont pu voir les produits exposés par la maison Vichy dans la collectivité de l'*Union des fabricants de jouets* n'en sont pas surpris. Son fumeur est un objet d'art au point de vue du mécanisme; jamais fumeur automate n'a atteint un tel degré de réalisme.

Les bébés, poupées, forment un des plus grands éléments de la bimbeloterie ; cette catégorie a atteint le plus grand perfectionnement, grâce à ses incessants efforts. Comme nous sommes loin de l'ancien poupard en carton avec lequel s'amusaient nos aïeules ! Les modes les plus nouvelles sont appliquées à l'habillage des bébés et le chiffre d'affaires qui autrefois atteignait 500.000 francs s'élève aujourd'hui à plusieurs millions de francs. De grands progrès ont été de même réalisés dans la fabrication des armes pour enfants ainsi que dans la catégorie des cartonnages.

Nous croyons utile de publier les tableaux qui donneront une idée du chiffre que peut atteindre le commerce de la bimbeloterie. Ce sont les exportations de France pour la Belgique dans ces dix dernières années et les importations faites par l'Europe en Belgique.

EXPORTATIONS DE FRANCE EN BELGIQUE

ANNÉES	COMMERCE GÉNÉRAL		COMMERCE SPÉCIAL	
	MARCHANDISE FRANÇAISE ET ÉTRANGÈRE EXPORTÉE		MARCHANDISE FRANÇAISE ET FRANCISÉE EXPORTÉE	
	Quantité en kilog.	Valeur en francs	Quantité en kilog.	Valeur en francs
1875	2.141 811	22.365.697	2.122.536	22 220.076
1876	1 889.608	19.000.092	1 773.374	18 885.714
1877	1.757.418	16 514 272	1.741.456	16 414.109
1878	1.552.856	14.229.421	1.521.384	13.999 202
1879	1 948.612	16.164.848	1.925 734	15.973.131
1880	2.550.488	24.044.433	2 524.955	23.842 403
1881	2.291.643	19.080.064	2.255.773	18.761.696
1882	1.516.820	16.554.397	1.372 177	16.266.929
1883	1.645.760	18.589 267	1.628.630	18.264.363
1884	1.107.602	14.889.764	1.075.215	14.692.841

Si nous examinons la bimbeloterie au point de vue des importations totales en Belgique, nous sommes amenés à dresser le tableau suivant pour les dix dernières années :

IMPORTATIONS EN BELGIQUE

ANNÉES	MARCHANDISES ENTRÉES COMMERCE GÉNÉRAL EN FRANCS	MARCHANDISES EN CONSOMMATION COMMERCE SPÉCIAL EN FRANCS
1875	48.324.899	9.104.092
1876	52.597.969	9.435.595
1877	47.918.361	9 440 814
1878	58 106.825	9 352.151
1879	50.334.166	8.942 062
1880	46.676 242	11.272.514
1881	50 801 388	12.498.306
1882	60.867.935	12.845.098
1883	60.288.811	11.648.446
1884	55.031.089	11 631.666

Il y a lieu de tenir compte de la difficulté de dresser les tableaux qui précèdent dans ce sens, que dans de nombreux États, la bimbeloterie est mal ou n'est pas définie et nous faisons le vœu que les diverses nations européennes se mettent d'accord à ce sujet, afin d'établir des statistiques exactes.

Cette entente aurait pour principal avantage d'empêcher les fausses déclarations qui se pratiquent sur une vaste échelle, à l'entrée, dans le pays importateur. Pour arriver à ce but, il suffirait de nommer des délégués internationaux, chargés d'élaborer un règlement qui aurait force de loi pour les pays contractants.

Si nous examinons le trafic de la France au point de vue du commerce de la bimbeloterie, nous trouvons :

Pour 1884 à l'importation 1.420.639 kilogrammes d'une valeur de 9.944.473 francs et à l'exportation, une production de 6.588.190 kilogrammes d'une valeur de 58.474.300 francs.

Les chiffres qui précèdent suffisent pour donner l'importance du commerce de la bimbeloterie et il n'y a qu'à considérer le changement qui s'est opéré non seulement dans les mœurs des pays d'Europe, mais encore au delà de l'Atlantique, pour prévoir le développement nouveau que prendra cette industrie. Chaque contrée ouverte au commerce est un débouché pour la bimbeloterie, car les nations ne trafiquent pas seulement des objets d'utilité, mais encore de ceux qui viennent leur donner une distraction et orner leur demeure de ces mille riens, qui satisfont et les yeux et le cœur.

RÉCOMPENSES

Nous allons maintenant parcourir l'Exposition au point de vue des articles exposés et des récompenses obtenues; nous procéderons suivant l'importance des récompenses de ces nations représentées à l'Exposition.

HORS CONCOURS

Tout d'abord, l'attention est appelée sur la vitrine de l'*Union des fabricants de jouets*, 36, rue d'Hauteville, à Paris. Cette vitrine renferme près de mille articles de fabrication parisienne ; nous pouvons ajouter qu'il est regrettable que cette Exposition occupe un espace trop restreint en raison des nombreux produits qu'elle contient. Nous sommes en présence des produits d'une collectivité qui ne comprend pas moins de cinquante fabricants, et le jury aurait décerné à cette Association un diplôme d'honneur en

récompense des efforts qu'elle a tentés et de l'initiative qu'elle a prise en créant le premier comptoir d'échantillons, si le président de l'*Union des fabricants de jouets* n'avait été désigné, par M. le Ministre de France, pour faire partie du jury international des récompenses.

Afin que l'on ne puisse accuser celui-ci de partialité, le jury a décidé à l'unanimité que l'*Union des fabricants de jouets* serait mise hors concours dans la classe de la bimbeloterie.

Nous devons néanmoins appeler l'attention des industriels sur l'organisation de ce syndicat et sur les résultats obtenus.

Fondée en 1882 par deux fabricants, MM. Ch. Péan et Alph. Wogue, l'*Union des fabricants de jouets* ouvrait en juillet 1883 son comptoir d'échantillons, 36, rue d'Hauteville, avec seize fabricants adhérents.

En janvier 1884	elle	comptait	24	fabricants.
En juillet 1884	»		42	»
En janvier 1885	»		48	»
En juillet 1885	»		59	»

La progression, comme on le voit, a toujours été constante.

Le nombre des acheteurs ayant remis des ordres, a suivi la même progression.

Les ordres se sont élevés :

A 1.632	pour	1883	remis par	528	acheteurs.
A 4.048	»	1884	»	1.247	»
A 4.647	»	1885	»	1.480	»

Ces chiffres seuls démontrent l'utilité de la création des comptoirs d'échantillons.

M. Arthur Raffalowich a publié dans le *Journal des Économistes*, un article très étudié sur les comptoirs d'échantillons et sur les services qu'ils sont appelés à rendre au commerce, par la création de nouveaux débouchés.

En effet, on peut se rendre compte de la facilité qu'offrent ces

syndicats, tant pour accorder des crédits, que pour entreprendre des voyages à frais communs; c'est, du reste, la petite somme à dépenser par maison qui a permis à cinquante membres de l'*Union des fabricants de jouets* de prendre part à l'Exposition universelle d'Anvers.

Ces syndicats arriveront donc à rendre les Expositions plus intéressantes, en permettant aux petits industriels d'y prendre part.

Dans les contrées où les centres industriels n'existent pas, ces comptoirs sont appelés à rendre les plus grands services en concentrant les produits des usines et ateliers disséminés. C'est ce qu'a parfaitement compris l'Allemagne lorsqu'elle a créé les comptoirs de Munich, de Stuttgard et de Francfort.

Voici ce que dit M. Raffalowich sur l'organisation du comptoir de Stuttgard :

« Stuttgard est sur la grande ligne internationale Paris-Vienne, et depuis l'ouverture du Saint-Gothard, sur celle de Berlin-Milan. Les fondateurs de l'agence d'exportation se flattent que leur établissement sera visité en passant par les voyageurs, auxquels ils offrent les moyens de se renseigner sur les ressources et les produits industriels du royaume. (En 1884, 225 visiteurs dont 110 acheteurs.) Lorsque j'ai examiné l'installation de l'*Exportmusterlager*, le directeur a insisté sur son caractère d'utilité publique.

« Celui-ci est au premier étage du Palais de l'Industrie, dans plusieurs salles bien éclairées, autour desquelles sont rangées des armoires vitrées dont le contenu est dissimulé derrière des rideaux d'étoffe verte. On a dû tenir compte de la nécessité de protéger les dessins et les modèles des fabricants qui redoutent de les faire connaître à leurs concurrents wurtembergeois. On ne montre d'ailleurs les objets exposés, qu'aux acheteurs étrangers; les gens du pays sont exclus.

« Les collections d'échantillons sont très complètes, car les principales branches de l'industrie sont représentées : depuis la confiserie jusqu'aux instruments de chirurgie. Les libraires et les

principaux éditeurs de Stuttgard ont là leurs principales publications illustrées et leurs publications à bon marché. Les faïences et les porcelaines de Schramberg, les tissus de laine et de coton, les cafetières et les plateaux en fer-blanc verni remplissent plusieurs armoires.

« L'agence donne aux industriels du royaume des renseignements sur la solvabilité des clients qui veulent faire des commandes ; elle se charge d'emballer les objets, lorsqu'il faut les expédier au loin, en Amérique, en Asie ; le mauvais emballage a été une source de déboires pour les fabricants allemands.

« Le directeur était très fier de ce qu'il me faisait voir. Nous avons facilité plus de 700 transactions en 1883. — Quel a été le montant des commandes que vous avez transmises à vos compatriotes? lui ai-je demandé. — 80.000 marks (100.000 francs), mais nous comptons bien arriver à des chiffres plus considérables, et cela rapidement. »

En 1884, 913 ordres, répartis sur 214 membres, ont été transmis par l'agence pour un montant double. Il m'a expliqué que l'*Exportmusterlager* avait établi des agents à l'étranger, dans les principales villes; à Athènes, par exemple, on a confié les intérêts du commerce wurtembergeois à deux jeunes négociants qui habitent la Grèce depuis sept ou huit ans, et auxquels quelques maisons de Stuttgard ont avancé des capitaux.

Le résultat est modeste, à en juger par le chiffre des affaires, mais l'entreprise est à peine née. Elle a servi de modèle à des établissements analogues qu'on a créés à Francfort et à Munich. Il a été question d'en installer un à Nuremberg, mais on se heurte à des résistances locales de la part des commissionnaires établis depuis longtemps et qui craindraient la concurrence d'une agence d'exportation. Il est probable qu'à Nuremberg les commissionnaires l'emporteront, et voici pourquoi : Ils servent d'intermédiaires entre le petit fabricant qui travaille à domicile et l'acheteur étranger, ils tiennent le producteur par le crédit qu'ils lui donnent pour acheter les matières premières nécessaires à sa fabrication. Le commerce est organisé à Nuremberg, tandis

qu'il ne l'était pas à Stuttgard. « L'Agence générale d'exportation de Wurtemberg diffère du Musée commercial de Bruxelles en ce que la première ne renferme que des produits de l'industrie indigène destinés à la vente, et que le second contient des échantillons de provenance étrangère (non belge). Le Musée commercial a été institué dans le but de renseigner l'industrie de la Belgique sur les articles qui ont cours à l'étranger, sur le goût des habitants, sur les matières premières qui pourraient être employées avantageusement. Le fabricant belge voit la qualité, les couleurs des étoffes que, par exemple, Chemnitz écoule au Mexique, il apprend les prix auxquels elles sont vendues et il est en état de faire ses calculs pour établir ses prix de revient.

Le Musée de Bruxelles est une institution gouvernementale, tandis que l'Agence de Stuttgard a été fondée par des particuliers.

L'une a un but pratique ; l'autre doit contribuer à l'instruction générale. Stuttgard possède d'ailleurs dans les collections du Musée industriel *Mustertager* le pendant du Musée commercial de Bruxelles, sous une forme moins développée. »

Nous nous sommes étendus un peu longuement sur l'Agence allemande pour prouver quel écho a trouvé l'initiative de l'*Union des fabricants de jouets*. Par les citations qui précèdent, il est facile de se rendre compte de la différence qui existe entre les deux associations.

C'est ainsi qu'on a pu voir que l'Agence allemande a été fondée surtout, dans le but d'exporter directement sans l'aide du commissionnaire, alors que l'*Union des fabricants de jouets* a été fondée pour exporter avec l'aide du commissionnaire, qui devient un coopérateur et non un intermédiaire coûteux.

C'est, suivant nous, à cette manière de procéder qu'est dû le succès de l'*Union des fabricants de jouets* qui, en 1884, a reçu 4.048 ordres, répartis sur 42 fabricants, alors que l'Agence de Stuttgard recevait 913 ordres, répartis sur 214 fabricants. Ce qui vient donner une nouvelle force à notre raisonnement, c'est que nous avons vu l'*Union des fabricants de jouets* soutenue par les

négociants exportateurs, alors que nous avons vu le comptoir de Nuremberg échouer, parce qu'il avait contre lui des commissionnaires allemands. Nous pensons que les résultats obtenus sont aussi dus à ce que l'*Union des fabricants de jouets* n'a entrepris qu'un genre de fabrication, alors que l'Agence de Stuttgard a fait trop en grand, et il est facile d'attribuer l'insuccès à cette manière de faire, quand on songe que le comptoir allemand avait les échantillons de 414 fabricants et que 215 seulement ont reçu des ordres de vente.

Par tout ce qui précède, on voit combien les fondateurs de l'*Union des fabricants de jouets* ont étudié leur organisation avant de la réaliser et quels services signalés ils ont rendus au commerce de la bimbeloterie. Nous sommes persuadés que d'autres comptoirs s'ouvriront et ce sera là la consécration de l'œuvre des promoteurs. Parmi les industries qui peuvent retirer des résultats sérieux des comptoirs, nous pouvons citer les fleurs et les plumes, la bijouterie or et argent, l'orfèvrerie, la joaillerie, la bijouterie en doublé et de deuil, la chaussure, la maroquinerie, la rubanerie, les tissus, la draperie, etc.

Nous sommes heureux de constater que les services rendus par l'*Union des fabricants de jouets* aient été reconnus par M. le Ministre du Commerce de France, lequel a rendu justice à la bonne organisation du Comptoir d'Echantillons et en a approuvé le but par lettre ministérielle en date du 28 mai 1884.

Comme on a pu le voir, le jury international ne pouvait que constater combien a été féconde l'initiative de l'*Union des fabricants de jouets*, et ne pouvant lui décerner un diplôme d'honneur, a décidé à l'unanimité, que mention serait faite de cette Association et des résultats obtenus par elle.

DIPLOMES D'HONNEUR

Trois diplômes d'honneur ont été accordés : deux dans la classe 36, un à *M. Ernest Cauvin*, de Paris, et un à *M. Huret-Laga-*

che, de Boulogne-sur-Mer. Un diplôme d'honneur a été également accordé à *M. Émile Jumeau*, de Paris, dans la classe 37.

M. Ernest Cauvin a réuni dans ses mains, en 1884, la maison Yvôse, Laurent et Cie, fondée en 1835, et la maison Ernest Cauvin qu'il avait fondée en 1873. Réunies sous une même direction, ces deux maisons ont pris une grande extension. M. Cauvin dirige aujourd'hui 62 succursales ou dépôts et occupe un personnel de plus de dix-huit cents ouvriers et ouvrières, soit douze cents dans ses usines et six cents au dehors.

Les établissements Cauvin sont situés à Paris, 55, rue de Lyon et 17, rue Neuve-Popincourt, les succursales à Saleux. Berteaucourt. Rouen, Sotteville, Le Havre, Caen, Chartres, Le Mans, Rennes, Brest, Nantes, Saintes, Bayonne, Calais, Dijon, etc., etc.; ils sont affectés à la fabrication et à la vente des tentes pour jardin, tentes militaires, courroies, stores, tuyaux et seaux à incendie, caparaçons, bâches, musettes pour chevaux, cordages, emballages, etc. La force motrice des établissements Cauvin atteint deux cent cinquante chevaux. L'installation a été faite pour le travail à exécuter et de plus, la maison a placé des machines à coudre chez les ouvrières qu'elle emploie au dehors, soit chez près de trois cent cinquante personnes. Tout le personnel est assuré contre les accidents, même en dehors des heures de travail et les primes sont payées par la maison, sans retenue sur les salaires.

Son chiffre d'affaires dépasse huit millions de francs. Elle exporte en Amérique et en Angleterre une grande quantité de bâches et de tentes ; elle a de plus entrepris la couverture des wagons des Compagnies de chemins de fer.

Parmi les produits exposés par la maison Cauvin se trouve une tente militaire composée d'un nombre indéterminé de travées, ayant chacune 3 mètres 50 de longueur sur 6 mètres 50 de largeur de poteau à poteau, et 8 mètres de largeur de terrain couvert. Elle a l'avantage de se monter presque instantanément, puisque en cinquante minutes 4 travées munies de leur toile sont mises debout et peuvent abriter cent hommes et former un maga-

sin ayant 14 mètres de longueur sur 6 mètres 50 de largeur et 8 mètres à la base. La charpente faite de bois et de fer ne possède aucun boulon, elle peut se monter sur n'importe quel terrain, l'armature mobile de chaque poteau règle son niveau suivant les inégalités de terrain, ce qui constitue un grand avantage. Les fermes se repliant sur elles-mêmes sont très portatives et ne risquent pas d'être dans l'impossibilité de servir, toutes les pièces qui la constituent étant rattachées entre elles, les clavettes sont maintenues par des chaînettes, ce qui évite toute chance de perte. La légèreté jointe à la solidité de cette tente ainsi que la facilité de son montage lui assurent un grand succès.

Notre attention a été appelée également sur les abris instantanés, formés avec des bâches hors d'usage. Ces abris remplacent avec avantage les toits de chaume et permettent de couvrir les meules de blé et de les découvrir sans main-d'œuvre coûteuse.

La maison Cauvin perfectionne tous les jours ses moyens de fabrication et se préoccupe du bien-être et de l'hygiène des nombreux ouvriers qu'elle emploie. C'est ainsi que tous ses ateliers sont chauffés à la vapeur et que ses toitures sont diposées pour l'immersion.

La maison Ernest Cauvin a obtenu de nombreuses récompenses tant dans les Expositions internationales, que dans les Expositions régionales, aussi le jury lui a-t-il décerné un diplôme d'honneur.

L'attention du jury s'est également portée dans la classe 36, sur la maison Huret-Lagache, fabricant de tissus imperméables pour l'équipement militaire et le campement à Pont-de-Brique, près Boulogne-sur-Mer (Pas-de-Calais).

Fondée en 1854, la maison Huret-Lagache occupe environ deux cents personnes et atteint un chiffre de deux millions de francs d'affaires.

Les ouvriers sont logés gratuitement à proximité de leur travail et comme dans la maison Cauvin, l'assurance est gratuite pour tout le personnel, un médecin est attaché à l'établissement. Par suite de la qualité de ses produits, la maison Huret-Lagache est devenue fournisseur des Gouvernements français, anglais et

roumain. Parmi les récompenses décernées aux Expositions auxquelles elle a pris part, cette maison a obtenu une médaille de bronze, quatre médailles d'argent, deux médailles d'or, la dernière à Amsterdam. M. Huret-Lagache ne s'est pas reposé sur les résultats qu'il avait obtenus, il continue à perfectionner ses procédés de fabrication, aussi le jury international des récompenses n'a-t-il pas hésité à lui décerner un diplôme d'honneur.

Dans la classe 37, un diplôme d'honneur a été décerné à M. Emile Jumeau, 8, rue Pastourelle, à Paris. C'est la première fois qu'une aussi haute récompense est donnée à un fabricant de jouets ; c'est aussi la première fois qu'on se trouve en présence d'un effort aussi considérable, fait par un industriel dans un temps relativement court, si l'on songe que c'est en 1875, que M. E. Jumeau a pris la direction de la maison fondée par M. Jumeau père en 1843. Cette maison avait atteint un chiffre d'affaires de cent cinquante mille francs, ce qui pour l'époque était un grand résultat, que l'on ne prévoyait pas dépasser, si ce n'est dans une proportion normale. M. E. Jumeau devait pourtant en 1884, porter ce chiffre à près d'un million de francs, tant en bébés nus qu'en bébés habillés.

La maison Jumeau a pris part à un grand nombre d'Expositions, et par les récompenses obtenues par elle, nous pouvons constater sa marche constante. C'est en 1844, un an après sa fondation, qu'elle expose pour la première fois à Paris, où elle obtient une mention honorable. Nous la voyons successivement à Londres 1851 ; Paris 1867 ; Vienne 1873; Philadelphie 1876; Paris 1878; Sydney 1879; Melbourne 1880; New-Orleans 1884, et Anvers 1885.

Dans ces diverses Expositions elle conquiert successivement toute la catégorie des récompenses : Mentions honorables, médailles de bronze, d'argent et d'or et en dernier lieu les premières récompenses.

De pareils résultats n'ont pu s'obtenir que par de continuels efforts et de nombreux perfectionnements et dans l'installation de l'usine modèle que M. Jumeau a fait construire à Montreuil,

près Paris, et dans les moyens de fabrication ; aussi est-il arrivé à fabriquer des produits de la plus grande perfection.

Le grand mérite de la maison Jumeau est d'être arrivée à confectionner dans ses usines toutes les parties composant le bébé. Non seulement le corps du bébé est fait à l'usine, mais encore la tête, la perruque, etc.

Pour réunir toute cette fabrication, il fallait arriver à une vente assez considérable. Aujourd'hui la fabrication est installée de telle sorte, que la maison Jumeau pourrait fournir aux fabricants de bébés, ses confrères, les têtes et les perruques, que leur fournissent des spécialistes, et elle pourrait le faire d'autant mieux que des fabricants de têtes, par exemple, n'ayant pas de fours pour cuire, sont obligés d'avoir recours à des tiers, ce qui augmente les frais généraux. La maison Jumeau est parvenue non seulement à faire sa tête, mais à la cuire et à la décorer dans ses usines.

Autrefois le fabricant de bébés avait recours aux spécialistes ; il n'avait qu'à monter les diverses parties rentrant dans le bébé et à chercher les débouchés pour la vente de son travail ; aujourd'hui tout cela est changé ; beaucoup font bien encore ainsi, mais c'est au détriment de l'avenir de leur maison, car pour faire bien et arriver à vendre beaucoup, il faudra réunir toute la fabrication.

Quand on songe à la somme d'efforts qu'il faut dépenser pour obtenir le bébé, on demeure stupéfait. Il s'agit d'abord de faire macérer le kaolin qui doit donner la pâte, la passer au rouleau, c'est-à-dire lui donner l'épaisseur voulue suivant la grosseur de la tête ; naturellement plus la tête est petite, plus la pâte est mince.

La pâte après avoir été roulée est ensuite coupée en carrés que l'on applique aux parois d'un moule en plâtre, lequel est en deux parties, en ayant bien soin d'appuyer sur toutes les parties du moule afin que la tête soit parfaitement modelée.

Ces moules servent une cinquantaine de fois seulement, après quoi ils deviennent hors d'usage.

Les têtes sont retirées des moules et l'on procède à la taille des yeux, c'est-à-dire, qu'avec un outil spécial on fait une ouverture destinée à recevoir l'œil, en ayant soin d'amincir les parois intérieures afin que celui-ci ressorte mieux.

Les oreilles viennent avec le moulage dans les têtes petites et moyennes; pour les grosses elles sont moulées à part et soudées ensuite.

La tête moulée est posée dans une sorte de tamis appelée gazette; la gazette est revêtue d'une plaque de kaolin brut, pour que la tête ne pose pas directement sur la terre; une gazette contient trois douzaines de têtes environ, car on les met les unes dans les autres. L'essentiel est qu'elles ne se touchent pas. Les gazettes une fois garnies sont empilées dans un four immense, où les têtes cuisent environ vingt-sept heures à une température très élevée. On retire les gazettes que l'on laisse refroidir, puis on retire les têtes transformées en porcelaine blanche. Chaque tête est poncée au papier de verre jusqu'à ce qu'elle soit lisse et polie, puis elle va à la décoration, qui, chez M. Jumeau, est faite indistinctement par des hommes et des femmes.

La décoration comprend deux parties : la première est celle de la première couche, et la seconde, où la coloration se perfectionne et se termine; on se sert pour la coloration de couleurs minérales afin que le décor tienne mieux et soit plus fin.

Voici comment on procède : deux couches de peinture rose pâle sont d'abord passées sur la figure, le cou, le front, afin de donner à la tête les tons naturels de la chair; après cela on la fait sécher, puis les peintres s'emparant de nouveau de la tête, peignent les pommettes, puis les lèvres, les cils, les sourcils et les narines.

Ce travail exige une grande attention, pour peu qu'un doigt effleure une partie du visage non encore séchée, la tête est perdue et tout est à recommencer.

Lorsque la décoration est terminée, on place les têtes dans un four d'une température moins élevée que pour la cuisson et sept ou huit heures après elles sont terminées. On pose alors les yeux. Nous passerons sur la fabrication de l'œil, qui elle-même est

complexe mais ne forme qu'une partie du visage, ainsi que sur celle de la perruque pour arriver au corps incassable.

Le corps est fait avec du papier appelé « papier goudron ». Des feuilles de ce papier sont enduites de colle de pâte et superposées; les couches ont l'épaisseur qu'exige telle ou telle partie du corps, ainsi le dos et la poitrine demandent plus de solidité que les jambes. Ce papier est appliqué dans des moules en fonte et transformé quand il est retiré, en un tronçon du corps.

Il faut appuyer fortement sur les parois pour que le corps soit bien dessiné et surtout pour qu'il soit solide.

On moule les corps en deux parties qui se juxtaposent ensuite pour former un tout.

Quand les différentes pièces formant le corps sont moulées, on les met sécher sur des claies; cela demande suivant la saison un jour ou deux; puis on procède au collage et à la pose des cuvettes, c'est-à-dire de petits disques de métal après lesquels sont ajustés des caoutchoucs qui aideront à l'articulation des bras et des jambes.

Ceci fait, les corps sont envoyés à l'atelier de peinture, une couche de blanc est passée, puis on fait sécher, les corps sont ensuite poncés.

Cinq couches de peinture sont passées successivement, puis une de vernis et on sèche pour passer à l'ajustage.

L'élastique de la jambe est passé dans la cuisse et va rejoindre le corps où il est accroché dans la poitrine. Enfin le corps est terminé, un crochet est adapté aux épaules, ce crochet passe dans le cou qui est vissé et assujettit la tête. Une calotte de liège est placée au sommet de la tête sur laquelle on applique la perruque. Le bébé est terminé; reste à l'habiller.

Le bébé se vend nu, c'est-à-dire, revêtu d'une chemise, ou habillé et alors la robe est en laine, en soie ou en satin.

Comme on a pu le voir, la fabrication du bébé exige de nombreuses préparations. M. Jumeau les fait toutes dans son usine et il a réussi à implanter sa marque dans le monde entier. Aujourd'hui les beaux bébés allemands se vendent à Leipzig sous

le nom de bébés Jumeau, car celui-ci a réussi à faire désigner la fabrication riche sous son nom; n'est-ce pas la consécration des résultats obtenus?

Aussi le jury a-t-il décerné à M. Émile Jumeau un diplôme d'honneur.

Nous nous sommes longuement étendu sur les diplômes d'honneur ayant tenu à donner les motifs qui avaient déterminé le jury à accorder ces hautes distinctions. Nous serons plus bref dans les récompenses qui suivront, surtout dans les récompenses venant après les médailles d'or, et nous examinerons les produits par nation, en prenant le nombre des exposants pour notre ordre descriptif.

FRANCE

Comme nous l'avons vu par ce qui précède (voir le tableau page 526), la France a obtenu trois diplômes d'honneur, une médaille d'or, dix médailles d'argent, quatre médailles de bronze et trois mentions honorables.

La médaille d'or a été décernée à *M. Derolland*, fabricant de jouets en caoutchouc, 7, rue Notre-Dame-de-Nazareth, à Paris. M. Derolland a installé à Asnières-sur-Oise, une usine modèle, dans laquelle il emploie environ deux cent cinquante ouvriers et ouvrières, et une force de quatre-vingt-cinq chevaux qui met en mouvement huit cylindres, deux diables et un autoclave à vulcaniser. L'usine a dix chaudières. M. Derolland a apporté dans l'installation de son usine des améliorations très grandes qui permettent de faire une plus grande besogne avec moins de fatigue pour le personnel.

L'usine est située en pleine campagne et est admirablement aérée, tous les ouvriers sont assurés contre les accidents.

L'installation de l'usine permet de fabriquer pour sept cent mille francs de marchandises. C'est là un résultat magnifique si l'on tient compte, que presque tous ces jouets en caoutchouc sont destinés à l'exportation.

M. Derolland a exposé pour la première fois en 1878, à Paris, et il a obtenu la médaille d'argent.

Depuis lors il a augmenté son chiffre d'affaires et sa place à la tête des fabricants de jouets en caoutchouc est aujourd'hui incontestée, aussi le jury international des récompenses lui a-t-il décerné la médaille d'or.

Pour les médailles d'argent, de bronze, ainsi que pour les mentions honorables, afin de ne froisser aucune susceptibilité, nous procéderons par ordre alphabétique sans distinction de classe.

M. Léon Boileau, fabricant de jouets en caoutchouc, 39, faubourg Saint-Martin, à Paris a obtenu une médaille d'argent. Fondée en 1865 par M. Boileau père, c'est en 1883 que M. Léon Boileau a pris la suite des affaires, après la mort de son père, qui avait installé l'usine, 149, rue de Javel, à Grenelle (Paris). Depuis lors M. Léon Boileau est arrivé à donner un nouvel essor à la maison, où il occupe actuellement environ cent ouvriers qui donnent un chiffre d'environ trois cent mille francs de produits.

La force employée est de quinze chevaux ; tous les ouvriers sont assurés sans aucune retenue sur les salaires.

M. Henri Chevrot, fabricant de bébés, 1 et 3, boulevard de Strasbourg, à Paris, a pris en 1884 la direction de la maison Bru, fondée en 1866. Il a donné une extension assez importante à la maison et a changé le mode de fabrication.

Le corps de son bébé est en peau, alors qu'autrefois il était en toile garnie de son ; à partir du n° 5 les bébés ont des cils, ce qui adoucit le regard. M. Chevrot a exposé pour la première fois le bébé téteur et des bébés à paupières mobiles. Le jury lui a décerné une médaille d'argent.

MM. Gaultier et fils aîné, exposent des têtes de bébés, des bras et des jambes destinés à la vente. La fabrication des bébés et des

poupées, fondée en 1860, la maison a toujours été en progressant. La fabrique de MM. Gaultier et fils est située à Saint-Maurice, rue des Épinettes, 19, près Paris. La maison vend aux fabricants de bébés en France et à l'exportation; c'est ainsi que les bébés exposés par M. Veraghenne dans la Section Belge ont des têtes fabriquées par la maison Gaultier et fils. En 1878 la maison a obtenu à Paris une médaille d'argent; à Bruxelles 1880, une médaille de bronze et en 1883, à Amsterdam, une médaille d'argent.

Ce qui fait la supériorité de la maison Gaultier et fils, c'est qu'elle fabrique et l'article riche et l'article courant. Elle a vulgarisé la fabrication des bébés, en mettant la vente de la tête à la portée de ceux qui ne voulaient pas mettre de grands capitaux dans leur industrie ou à la portée des fabriques étrangères qui n'ont à faire que le corps et vendent leurs produits comme fabrication indigène. Le jury a décerné à MM. Gaultier et fils une médaille d'argent.

M. Louis Guilleux fabrique des cuirs teints pour la chasse, le voyage et les articles de Paris, 39, rue Grange-aux-Belles, à Paris. Nous pensons qu'il eût mieux valu faire examiner ses produits par le jury de la classe des cuirs et des peaux. M. Guilleux ayant demandé à être examiné par la classe 36 et le jury de la classe 44 ayant terminé ses opérations, l'examen n'a été fait qu'avec la restriction que nous ne pensions pas que les produits de M. Guilleux constituaient un article de voyage et de campement.

En considération du chiffre d'affaires fait par M. Guilleux et des récompenses obtenues précédemment, le jury lui a décerné une médaille d'argent.

M. H. Houy, fabricant de montres-jouets, 53, rue Fontaine-au-Roi, à Paris, a fondé sa maison en 1863 et est arrivé à un chiffre d'affaires élevé, dont la plus grosse part est due à l'exportation.

Il est le seul fabricant de montres-jouets qui ait exposé et ce fait est regrettable, car il eût été très instructif de pouvoir com-

parer les résultats obtenus, et cela eût peut-être permis de donner à cette fabrication une récompense plus élevée. Le jury a décerné à M. H. Houy une médaille d'argent.

MM. Lemaire fils et Dumont, fabricants de hamacs, 59, rue Meslay, à Paris, exposent des hamacs en fibres d'aloès sans nœuds, des supports, des appareils de campement, etc. La maison fondée en 1839, est dirigée en Société depuis 1867. L'usine est à Dammartin (Seine-et-Oise), où sont occupées près de cinquante personnes.

Venu à Paris en 1836, M. Lemaire entra comme employé de commerce dans la maison Pavie qui fabriquait la passementerie appelée alors « soie végétale ». Il se fit remarquer par ses créations, et vers 1836, la maison Pavie ayant liquidé, M. Lemaire se trouvant sans emploi eut la pensée de s'établir, afin de ne pas laisser tomber cette industrie de la soie végétale, alors à sa naissance.

La fabrication de la maison se bornait alors à la confection d'objets de passementerie pour ameublement, tels que : glands, cordons, brides, guides, licols, dessous de table, etc. Bientôt M. Lemaire joignit à sa fabrication les hamacs, ce qui le mit dans la nécessité d'agrandir ses ateliers et d'installer une fabrique à Dammartin.

Successivement, le succès étant venu, M. Lemaire ajouta à sa fabrication les tapis-brosse, nattes, agrès de gymnastique, etc.

L'usine occupe aujourd'hui une superficie de plus de quatre mille mètres et occupe une centaine d'ouvriers.

La maison Lemaire et Dumont n'a pris part à aucune Exposition universelle, néanmoins, en raison de sa situation commerciale et du résultat obtenu par elle, le jury lui a décerné une médaille d'argent.

MM. Massonet et fils exposent une collection de médailles pour industriels. La maison de fabrication située 64, Faubourg Saint-Denis, à Paris, a été fondée en 1850.

L'impulsion donnée aux Expositions tant universelles que régionales, tant industrielles que spéciales, a donné une nouvelle vitalité à la fabrication des médaillers, chaque nouveau succès obtenu par une maison, amenant un changement dans le médailler. Le jury a accordé une médaille d'argent à MM. Massonet et fils.

MM. Pantz frères et Cie, fabricants de meubles de jardin à Pont-à-Mousson, exposent une série de sièges, de fauteuils, de tables articulés. La maison fondée en 1840, à Metz, occupe une cinquantaine d'ouvriers et avec une force de 35 chevaux, est arrivée à produire annuellement 30.000 pièces dont la moitié va à l'exportation. Avant l'invention de la chaise pliante par MM. Pantz, il ne s'était fabriqué aucun siège de ce genre. C'est en 1874, que le premier brevet a été pris, l'invention a été perfectionnée et un nouveau brevet a été pris en 1882. Cette nouvelle chaise est remarquable par son mécanisme aussi simple que parfait, dans lequel n'entre aucune coulisse, ce qui exclut la raideur due au frottement ; toutes les pièces sont articulées à pivot.

La combinaison artistique de l'assise en bois rivé et non vissé et montée sur ressorts élastiques, lui donne un certain confortable en même temps que l'élégance. Au point de vue de l'emmagasinage, la chaise de MM. Pantz frères occupe 1/80 de mètre cube, et étant empilée elle ne peut se déformer, ce qui présente un grand avantage au point de vue du transport et de l'exportation. Le jury a décerné une médaille d'argent à MM. Pantz frères de Pont-à-Mousson.

M. A. Rabery, fabricant de bébés, 19, rue des Archives, à Paris, est arrivé à prendre une grande place dans la fabrication du bébé surtout au point de vue de l'exportation. Il est regrettable que M. Rabery n'ait pas répondu d'une façon plus explicite au questionnaire émanant de l'Exposition universelle.

En 1878, la maison Rabery obtenait à Paris, une mention honorable, et à Amsterdam, en 1883, une médaille d'argent. Depuis lors la fabrication a été en progressant et le chiffre d'af-

faires avec l'exportation a suivi la même progression. Le jury a donc décerné à M. Rabery une médaille d'argent.

M. le comte Thomas de Dienheim Brochocki, ingénieur civil, 22, rue d'Édimbourg, à Paris, expose une charpente volante démontable et extensible assemblée à articulation sans boulons ni rivets. Cette charpente est applicable à la construction de ponts et d'abris de toute nature. C'est en 1884, que M. le comte Thomas de Dienheim Brochocki a pris le brevet d'invention de sa charpente ; il a concédé le privilège de la construction à la Société John Cockerill à Seraing (Belgique). — Son système est combiné de manière à rendre l'assemblage des pièces le plus facile et le plus rapide et tout en donnant à la charpente les dimensions et la résistance nécessaires, la rendre propre non seulement à la construction des ponts et passerelles, mais aussi à l'élévation d'abris spacieux pouvant servir au campement des troupes, aux ambulances, etc.

C'est en considération de ces derniers emplois de son invention que M. le comte de Dienheim Brochocki a été rangé dans la classe 36. En raison des services que peut rendre ce système de charpente, le jury a décerné à M. le comte Thomas de Dienheim Brochocki une médaille d'argent.

M. Asker Bidros, 10, passage Vaucouleurs, est inscrit au catalogue, 1° pour ferrures malléables pour chaussures; 2° baratte fermière en fonte; 3° porte-lettres en fil métallique; 4° jouets mécaniques de divers modèles; 5° essuie-vitres, etc. M. Asker Bidros n'avait aucune installation dans l'Exposition industrielle, mais comme il était inscrit au catalogue et qu'il était présent, sur sa demande nous nous sommes transportés à l'Exposition hippique où M. Asker Bidros vendait au détail. En somme, deux articles nous ont été présentés : 1° la ferrure malléable, 2° le porte-lettres. En raison des efforts faits par M. Asker Bidros, le jury lui décerne une médaille de bronze.

M. Théodore Baholtzer, fabricant de serrures pour valises, 50, rue des Vinaigriers, à Paris, expose une grande variété de serrures pour valises, malles de voyage, articles de chasse et de campement. C'est là une industrie qui appartient plutôt à la serrurerie qu'à la classe 36, et il est regrettable que M. Baholtzer soit la seule maison dans sa spécialité qui ait exposé.

Le jury tenant compte des progrès réalisés dans sa fabrication par M. Baholtzer, lui décerne une médaille de bronze.

Une médaille de bronze a également été décernée à *M. Blanchard-Deguitard*, fabricant de jouets en caoutchouc dilaté, 83, rue Saint-Charles, à Paris, pour ses ballons-publicité.

M. Blanchard-Deguitard a atteint un bon marché extraordinaire dans cet article.

M. Pierre Dutheil, fabricant de chevaux mécaniques, 196, rue Saint-Maur, à Paris, a obtenu également une médaille de bronze; nous n'avons eu qu'un très petit nombre de pièces à examiner, le jury de la classe 57 (carrosserie), ayant été appelé à juger une grande partie des articles exposés par M. Pierre Dutheil.

M. Alfred Deveau-Carlier a exposé un volume in-8° de 240 pages, intitulé: Le Solitaire amusant. C'est là un ouvrage de librairie récréatif plutôt qu'un objet de bimbeloterie. Ce volume contient 323 combinaisons différentes qui permettent à l'enfant de chercher de nouvelles dispositions. Il se compose d'un nombre de « solitaires » dessinés, sur lesquels sont tracées des figures géométriques à l'aide des pions. Le jury a accordé à M. Deveau-Carlier une mention honorable.

Mme Ve Larue, fabricante de parures pour poupées, 16, rue des Gravilliers, a obtenu également une mention honorable.

M. Thomasson-Dalbergue, fabricant de perruques pour bébés et poupées, 32, rue Pastourelle, à Paris, est arrivé à un grand perfectionnement dans la fabrication des perruques pour bébés et poupées, le jury lui a décerné une mention honorable.

COLONIES FRANÇAISES

Les colonies françaises étaient représentées par 21 exposants auxquels il a été accordé:

1 médaille d'or.

5 médailles d'argent.

5 médailles de bronze.

8 mentions honorables.

La médaille d'or a été décernée à *Mlle Louise Murliave*, pour sa collection de fruits en cire, jamais perfection plus grande n'a été atteinte dans la reproduction des fruits.

Les médailles d'argent ont été décernées :

1° à *M. Paulus Cua Doc Phu Su*, de Saïgon, pour ses baguettes pour jouer aux cartes avec jeu de cartes.

2° au *Sous-Comité de Gorée* (Sénégal), pour ses hamacs du Rio-Pongo;

3° à *M. Lebègue de Germiny* pour ses figurines en bois sculptées par les Bidiogass de l'île Formose, modèle de roi avec casque, modèle de ministre avec chapeau à haute forme, bœufs et figurines en bois d'ulm.

4° à *M. Retter* de Pondichéry (Inde), pour ses animaux et coquilles ;

5° au *Comité central d'Exposition de la Guadeloupe* pour ses jeux de oua-oui et ses 48 caniques.

Les cinq médailles de bronze ont été décernées:

1° au *Service local de Saïgon* (Cochinchine), pour ses jeux de baguettes, jouets d'enfants;

2° au *Service local du Tonkin* pour ses jeux de cartes, jeux de baguettes, de dés, cerfs-volants et sa collection de jouets ;

3° à *M. Reynaud de Pondichéry* (Inde), pour ses jeux divers ;

4° au *Service local de Nouméa* (Nouvelle-Calédonie), pour ses morceaux de bouraho et son frottoir pour obtenir du feu;

5° à *M. Emile Delor*, à St Louis (Sénégal), pour ses hamacs mandingues en fibres de cocotiers.

8 mentions honorables ont été décernées :

1° à *M. Goguet*, à Nouméa (Nouvelle-Calédonie), pour ses polissoirs en aloès;

2° à *Mgr. Puginier*, au Tonkin, pour ses havre-sacs ;

3° à *M. Phan Van Nho* (Sadec), pour ses jeux de bagues ;

4° au *Sous-Comité de Karikal*, pour ses statuettes ;

5° à *M. Delpech* (Gorée), pour ses statuettes en bois de Sive ;

6° à *M. Bayol*, pour ses hamacs de Cumbonm-yaye (hamacs d'enfants);

7° à *M. Langé*, pour ses besaces;

8° à *M. le Dr Jobet*, pour son moustiquaire en fil d'ananas.

ALLEMAGNE

L'Allemagne était représentée par onze exposants auxquels il a été décerné :

1 médaille d'or.
3 médailles d'argent.
5 médailles de bronze.
2 mentions honorables.

M. D. J. Dukas, fabricant de brosserie à Freibourg près Bade, a obtenu une médaille d'or pour ses brosses. Cet exposant aurait dû être examiné dans la classe de la brosserie, mais le jury de cette classe ayant terminé ses travaux, M. Dukas a été envoyé devant le jury de la classe 37.

Les médailles d'argent ont été décernées :

1° à *M. Wilhelm Hermann Schmidt*, fabricant de sachets, Louisenuferstrasse, à Berlin. M. Schmidt a déjà obtenu une médaille d'argent à Londres ;

2° à *M. Wilhelm Voges und Sohn*, fabricants à Graudenz. Cette maison fondée en 1849, a donné une grande extension à sa fabrication de brosses et pinceaux;

3° à *M. A. Zausmer*, pour ses parures et articles en ambre faits avec beaucoup de goût.

Les médailles de bronze ont été décernées :

1° à *MM. Wagner et Koukal*, fabricants à Brême. Cette maison expose des étuis porte-or d'un bon marché étonnant et assez soignés comme exécution;

2° à *M. Thomas Bücking*, à Erlangen, pour son exposition de peignes ;

3° à *M. H. Fritsche*, à Liegnitz, pour ses tables-consoles ;

4° à *M. Félix Gepp*, pour ses objets en ambre, qui sans avoir le fini de ceux exposés par M. Zausmer, n'en sont pas moins à récompenser.

5° à *M. F. Reatz*, à Mayence, pour ces articles en ivoire.

Les mentions honorables ont été accordées :

1° à *M. Schwabe*, fabricant à Liegnitz, pour son porte-cartes rotatif lequel est très ingénieux et permet de présenter à la vue tour à tour une certaine quantité de portraits ;

2° à *MM. Em. Haberer et Cie*, de Strasbourg, pour ses articles pour fumeurs.

Le jury international doit déclarer qu'il n'a pu obtenir du Commissariat général de l'Exposition aucun questionnaire des exposants allemands, le Commissariat de l'Allemagne ne les lui ayant pas remis. Le jury n'a pu juger que par les produits exposés et d'après les renseignements qui lui ont été transmis, par M. le consul d'Allemagne à Anvers, qui exerçait les fonctions de commissaire général de l'Allemagne.

BELGIQUE

La Belgique était représentée par sept exposants auxquels il a été décerné :

2 médailles d'argent ;

4 médailles de bronze ;

1 mention honorable.

Les médailles d'argent ont été décernées :

1° à *M. Isidore Rasquin*, 34, quai du Dos-Fanchon, rue Souverain-Pont, à Liége, pour ses divers articles en cuir destinés à la fabrication des articles de voyage. Nous ne pouvons que reproduire l'observation que nous avons faite au sujet de M. Guilleux, savoir que ces articles auraient dû être examinés par la classe 44. Celle-ci ayant terminé ses travaux, il n'a pas été possible au jury de refuser d'examiner les produits qui lui étaient soumis sans nuire à l'exposant. Ses produits étant, du reste, d'une qualité irréprochable, le jury lui a décerné une médaille d'argent.

Mme Ve Verbeeck et fils, 78, Rempart du Lombard, à Anvers, a obtenu également une médaille d'argent pour ses malles en cuir, ses articles de voyage et de sellerie.

Les médailles de bronze ont été décernées :

1° à *M. Michel*, aîné, galerie de la Reine, à Bruxelles, pour ses malles de voyage ; le jury a regretté que M. Michel ne puisse lui donner des prix exacts des marchandises qu'il exposait.

2° à *M. Weyland*, 14, place Sainte-Gudule, à Bruxelles. M. Weyland n'a pas répondu au questionnaire que lui a adressé le Commissariat de la Belgique. C'est pour la fabrication des articles qu'il a exposés et notamment pour ses sacs gladstones, qu'il a obtenu la récompense qui lui a été décernée. Les sacs gladstones sont fabriqués avec un tissu imperméable d'une grande solidité, ce qui donne à l'article une durée plus grande et permet de le vendre à bas prix, en raison du produit employé pour sa fabrication.

3° à *M. Wolf de Steeg*, 77, rue de la Madeleine, à Bruxelles, pour ses malles, sacs, etc. Comme M. Weyland, M. Wolf de Steeg n'a pas répondu au questionnaire qui lui a été adressé.

4° à *M. Veraghenne, François*, 4, rue Bara, à Cureghem. M. Veraghenne lui aussi n'a pas répondu au questionnaire. De l'examen des produits exposés par lui, il ressort que les têtes et les perruques qu'il emploie sont des produits d'origine française. On peut en dire autant de ses corps qui sont fabriqués par le

système Mathereau et semblent sortir de cette maison. Néanmoins et en raison de la tentative faite par M. Veraghenne, d'importer la fabrication des bébés en Belgique, le jury pour l'encourager dans son entreprise, lui a décerné une médaille de bronze.

M. Joseph Bouzini, fabricant à Charleroi, a obtenu une mention honorable pour ses bouchons à fermeture métallique ; fondée en 1883, c'est-à-dire depuis peu, la maison Bouzini a déjà obtenu des résultats qui lui ont permis d'arriver à exporter ses produits.

ANGLETERRE

L'Angleterre était représentée par quatre exposants, dont un seulement, *M. Stormont*, a obtenu une mention honorable, pour ses toupies giroscopes.

HAITI

Dans la République d'Haïti, deux mentions honorables sont décernées :

1° à *M. Hoeylaerts*, consul général d'Haïti, pour un hamac.

2° au *Gouvernement haïtien*, pour ses bâts avec sangles.

BOMBAY

La Présidence de Bombay était représentée par *M. Framji-Pesthonji Bhamgara*, auquel a été décerné une mention honorable pour ses jouets en bois provenant de Lurat (Bombay).

AUTRICHE

Un seul exposant a pris part à l'Exposition dans la classe 37, *M. Jacques Mesenich*. Neubaugasse, 64, à Vienne VII, a obtenu une médaille d'argent pour ses ours mécaniques.

CANADA

Le Canada était représenté par une seule maison « *National Manufacturing Company,* » d'Ottawa, qui expose des objets de campement qui joignent la légèreté à la solidité. Aussi, son extension a-t-elle pris une grande importance et occupe-t-elle le premier rang parmi les maisons qui fournissent les objets de campement et de voyage. Le jury lui a décerné une médaille d'or.

NORWÈGE

La Norwège n'avait qu'un exposant dans la classe 36; la maison *Johannes Christiansen,* sellier, à Christiania, fondée en 1872, a obtenu une médaille de bronze pour ses articles de voyage.

Nous avons terminé notre tâche. Dans le rapide examen auquel nous venons de nous livrer, nous avons cherché à conserver pour l'avenir un faible souvenir de l'Exposition universelle d'Anvers.

Nous ne nous sommes pas un instant dissimulé les difficultés de l'entreprise, nous avons fait de notre mieux pour les surmonter, nous attachant à éviter le moindre semblant de parti pris ou de préférence.

Nous espérons avoir réussi à écarter tout reproche de partialité, toutes les décisions prises par le jury international des classes 36 et 37 l'ont été à l'unanimité.

Nous avons constaté des progrès réels et nous ajouterons, remarquables.

Ces progrès continueront, nous en sommes certains; ces deux classes ne sont-elles pas appelées à donner des résultats plus grands par la force même des choses?

Les voyages se multipliant, donneront un nouvel essor aux industries appartenant à la classe 36; le bien-être, la multiplication des échanges, les progrès de la civilisation, aideront dans une mesure aussi grande à une extension considérable des articles de bimbeloterie.

Nous avons pourtant un regret à constater, c'est que les nations, répondant à l'appel de la Belgique, n'aient pas envoyé un plus grand nombre d'exposants et par ce seul fait nous aient privés d'une comparaison qui ne pouvait manquer d'offrir un grand intérêt.

Il faut que les fabricants, quelle que soit la nation à laquelle ils appartiennent, se rencontrent dans ces luttes pacifiques, n'est-ce pas là le meilleur mode pour faire connaître ses produits et pour se créer des débouchés. Chaque classe est visitée par les intéressés et il suffit de l'absence d'une maison pour donner immédiatement une nouvelle force à la maison rivale.

Quoi qu'il en soit, l'Exposition d'Anvers restera dans la pensée comme une Exposition modèle, et les nombreuses récompenses accordées seront de précieux encouragements qui imposeront aux fabricants de nouveaux efforts, de nouvelles études, de nouveaux sacrifices, pour assurer à leurs produits de nouveaux et durables débouchés. En matière commerciale « *rester stationnaire, c'est reculer,* » c'est par le mouvement en avant que l'on prouve sa vitalité.

TABLE DES MATIÈRES

Pages.

GROUPE II. — *Mobilier et accessoires.* — Composition du jury du groupe 5

CLASSE 12. — *Meubles à bon marché et meubles de luxe. — Objets sculptés.* — Composition du jury 7

RAPPORT DE M. GUSTAVE DE SAVOYE 9

Marbrerie. — Serrurerie-Poêlerie 16

Récompenses 17

CLASSE 13. — *Ouvrages du tapissier et du décorateur.* — Composition du jury 27

RAPPORT DE M. DEVILLE-CAVELLIN 29

A. Tapissier décorateur, 31. — B. Statues, peinture polychrome, 32. — C. Autels, 32. — D. Imitation de tapisseries, peinture décorative, 33. — E. Cadres, moulures, dorure, carton-pierre, 33. — F. Broderies décoratives, 33.— G. Mosaïque de Florence, 34. — H. Bustes, statues en marbre, en albâtre, 34. — I. Divers, 34. — K. Colonies, 35. — Récompenses, 35.

CLASSE 14. — *Cristaux, verreries et vitraux.* — Composition du jury 45

RAPPORT DE M. EM. SEUTIN 47

CLASSE 15. — *Céramique.* — Composition du jury 67

RAPPORT DE M. CAMILLE RENARD 69
Généralités 71
France, 72. — Belgique, 107. — Italie, 121. — Autriche, 133. — Allemagne, 137. — Hollande, 144.— Suisse, 145. — Angleterre, 146. — Tunisie, 147. — Portugal, 149. — Espagne, 149.— Monaco, 150. — Grand-Duché de Luxembourg, 152. — Paraguay, 153. — Danemark, 153. — Norwège, 154. — Canada, 154. — Bombay, 155. — Colonies françaises, 155. — Égypte, 156 — Chine, 157.
Conclusions 157

CLASSE 16. — *Tapis, tapisseries et autres tissus d'ameublement.*

CLASSE. 17. — *Papiers peints.* — Composition du jury. 161

RAPPORT DE M. ED. DAVOUST 163
Tapis. — Tapisseries et autres tissus d'ameublement. — Papiers peints. — Toiles cirées. — Linoleum. 165
Tapisserie, 166. — Étoffes et tapisseries de soie, laine ou matières mélangées, 167. — Tapis, 168. — Papiers peints, 169. — Toiles cirées, 170. — Cuirs repoussés, 171. — Nattes, tissus et tapis végétaux, 171.— Divers, 171. — Conclusions, 172.

CLASSE 18. — *Coutellerie.*

CLASSE 19. — *Orfèvrerie.*

CLASSE 20. — *Bronzes d'art, fontes d'art diverses, métaux repoussés.* — Composition du jury 173

RAPPORT DE M. H. VAN CALSTER 175
Coutellerie. — Orfèvrerie 177

RAPPORT DE M. CH. VAN DER STAPPEN 187
Bronzes d'art, fontes d'art diverses, métaux repoussés et fers forgés. . 189

CLASSE 21. — *Horlogerie.* — Composition du jury 193

RAPPORT DE M. A.-H. RODANET. 195
École d'horlogerie de Paris, 201. — École d'horlogerie de Cluses, 201. — École municipale d'horlogerie de Besançon, 201. — Section suisse, 202. — Section française,204. — Section allemande, 205. — Section belge, 206. — Section hollandaise, 207. — Sections diverses, 207.

CLASSE 22. — *Appareils et procédés de chauffage et d'éclairage.* — Composition du jury 209

RAPPORT DE M. FLORENT SCHAEFFER. 211

Chapitre I. Ventilation. 214

Chapitre II. Chauffage 219

Chauffage centralisé, 223. — Système à eau surchauffée, 228. — Système de chauffage par district, 230. — Appareils pour la cuisson des aliments, 231.

Chapitre III. Éclairage 234

Éclairage au gaz, 234. — Éclairage au moyen des huiles de pétrole, 237. — Allumettes, 238. — Objets phosphorescents, 240.

CLASSE 23. — *Parfumerie.*

CLASSE 24. — *Maroquinerie, tabletterie et vannerie.* — Composition du jury 243

RAPPORT DE M. GUERLAIN, Aîné. 245

Parfumerie 247

La parfumerie en France, 254. — Angleterre, 279. — Allemagne, 281. Autriche-Hongrie, 283. — Russie, 283. — Italie, 284. — Belgique, 285. — Conclusion, 288.

Maroquinerie, tabletterie et vannerie 290

Brosserie, 292. — Angleterre, 294. — France, 295. — Pinceaux, 298. — Plumeaux, 298. — Allemagne, 300. — Belgique, 302. — Maroquinerie, 303. — Autriche, 305. — France, 306. — Allemagne, 307. — Angleterre, 307. — Belgique, 308. — Peignes, 308. — Tabletterie et articles de Paris, 309. — Pipes, 310. — Vannerie, 311. — Divers, 313.

GROUPE III — *Tissus, vêtements et accessoires.* — Composition du jury du groupe 319

CLASSE 25 — *Fils et tissus de coton.* — Composition du jury 321

RAPPORT DE M. PAUL VAN ACKER 323

Russie, 325. — France, 337. — Allemagne, 344. — Angleterre, 347. — Pays-Bas, 348. — Espagne, 348. — Italie, 349. — Serbie, 350. — Colonies françaises, 350. — Tunisie, 353. — Egypte, 353. — Inde anglaise : Présidence de Bombay, 353. — Colonies portugaises, 354. — Belgique, 355.

CLASSE 26. — *Fils et tissus de lin, de chanvre, etc.* — Composition du jury 367

RAPPORT DE M. VENET-PARMENTIER. 369

CLASSE 27. — *Fils et tissus de laine peignée.*

CLASSE 28. — *Fils et tissus de laine cardée.* — Composition du jury . 379

RAPPORT DE M. VALLET. 381

Allemagne, 385. — Angleterre, 385. — Autriche, 386. — Belgique, 386. — Canada, 388. — Italie, 389. — France, 389. — Grand-Duché de Luxembourg, 391. — Pays-Bas, 392. — Russie, 392. — Sénégal, 393. — Serbie, 393.

CLASSE 29. — *Soie et tissus de soie*

CLASSE 30. — *Châles.* — Composition du jury 395

RAPPORT DE M. CH. REBOUR. 397

RAPPORT DE M. EUGÈNE BRÉANT 415

Rapport. — Les châles 417

Considérations générales, 421. — Belgique, 424. — France, 425. — Russie, 430. — Des groupes d'importation et d'exportation, 431.

Tableau I. Récompenses décernées aux exposants 434

Tableau II. Récompenses décernées aux collaborateurs et coopérateurs . 434

CLASSE 31. — *Dentelles, tulles, broderies et passementeries.* — Composition du jury 435

RAPPORT DE M. CAMILLE WEBER 437

I. Dentelles, 439. — II. Tulles et dentelles mécaniques, 441. — III. Broderie, 444. — IV. Passementerie, 447.

CLASSE 32. — *Articles de bonneterie et de lingerie. — Objets accessoires du vêtement.* — Composition du jury 451

CLASSE 33. — *Habillement des deux sexes.* — Composition du jury . . 453

CLASSE 34. — *Bijouterie et joaillerie.* — Composition du jury . . . 455

RAPPORT DE M. LE CHANOINE REUSENS 457

Introduction 459

I. Bijouterie, 461. — A. Bijoux d'art, 461. — B. Bijoux à bon marché ou de consommation, 463. — C. Bijoux faux ou d'imitation, 466.

II. Joaillerie. 467. — A. Joaillerie d'art, 467. — B. Joaillerie à bon marché, 467. — C. Joaillerie en faux ou d'imitation, 468.

II. La taille du diamant, 471. — A. Histoire de la taille du diamant, 471. — B. Travail de la taille, 475. — C. Résultat obtenu par la taille, 477. — D. La taille du diamant à Anvers depuis 1867, 479.

CLASSE 35. — *Armes portatives, armes de luxe et de chasse.* — Composition du jury 483

RAPPORT DE M. ARTHUR NOUVELLE 485

Exposé, 487. — Liste des exposants de la classe 35, 490. — Liste des récompenses décernées aux exposants, 493. — Liste des récompenses décernées aux collaborateurs et coopérateurs d'exposants, 494. — Résumé des considérations techniques relatives à chaque exposant, 497. — Conclusions, 519.

CLASSE 36. — *Objets de voyage et de campement.*

CLASSE 37. — *Bimbeloterie.* — Composition du jury 521

RAPPORT DE M. CHARLES PÉAN 523

CLASSE 36. — Objets de voyage et de campement, 527. — Emballage, 528. — Coffreterie, 529. — Malles en cuir, 529. — Sacs, 529. — Serrurerie, 530. — Couvertures, 530. — Bâches, 531.

CLASSE 37. — Bimbeloterie 531

Récompenses, 538. — Hors-concours, 538. — Diplômes d'honneur, 543. — France, 550. — Colonies françaises, 557. — Allemagne, 558. — Belgique, 559. — Angleterre, 561. — Haïti, 561. — Bombay, 561. — Autriche, 561. — Canada, 562. — Norwège, 562.

Bruxelles. — A. Vromant, imprimeur-éditeur, rue de la Chapelle, 3.

GETTY RESEARCH INSTITUTE
3 3125 01499 1257